

SS25/9

# 中國紡織

ZHONGGUO FANGZHI

17

一九五九年六月十一日

1959

# 中國紡織

1959年 第17期

## 目 录

中华人民共和国紡織工业部关于毛紡織工业1959年

工作的指示 ..... (1)

社論：提高質量是当前毛紡織工业的重要任务 ..... (3)

北京市毛紡織厂染整車間提高質量的几点經驗 ..... (5)

沈阳毛紡織厂精紡車間改进2402条花呢手感光泽的經驗 ..... (6)

沈阳毛紡織厂解决 502 女式呢起球露地的初步情况 ..... (7)

精梳毛紡高速后的温湿度管理工作 ..... 天津东亚毛麻紡織厂 (8)

• 工作述評 • 尽最大努力提高棉紗棉布的質量 ..... (10)

北京市各棉紡織厂大力提高产品質量 ..... 王光輝等 (12)

合理混棉排队，正确使用原棉 ..... 上海市紡織工业局技术处 (13)

加强原棉檢驗，正确掌握原棉性状 ..... 上海市紡織工业局技术处 (15)

抓紧原棉的檢驗工作 ..... 袁 森 (16)

关于江、浙、上海絲綢工业的跃进情况

和我們的建議 ..... 紡織工业部生产技术司絲紡处工作組 (18)

提高質量是絲綢工业当前的中心工作 ..... 紡織工业部生产技术司絲紡处工作組 (22)

加强絲綢工业的保全保养工作 ..... 紡織工业部生产技术司絲紡处工作組 (24)

做好保全保养工作，保证了产品質量的跃进 ..... 上海一联絲織厂 (27)

以提高質量降低消耗为中心，北京市針織厂

增产节约运动取得显著效果 ..... 吳思平 (30)

巩固高速多路，大抓产品質量 ..... 青島市紡織工业局技术科 (32)

合肥針織厂向“五化”进军 ..... 楊得玎 (32)

怎样改造旧式棉毛机 ..... 上海市針織工业公司 (33)

国际紡織：1959—1965年苏联棉紡織工业的发展 (待續)

..... 孙正祺譯 (34)

各地紡織工业动态 (六則) ..... (36)



# 中华人民共和国紡織工业部

## 关于毛紡織工业1959年 工作的指示

毛紡織工业今年第一季度，除个别地区因电力供应关系，沒有完成計劃外，其他各地区均超額完成計劃。全国各种毛織品合計完成季度計劃的116.03%，絨絨完成季度計劃的121.51%。精紡任务虽然比較紧张，也完成了季度計劃的109.41%。但在生产中也存在一些問題，特別是在产品質量上，存在問題較多。成品一等品率一般比58年第四季度有所提高，但开匹率、复染率和回修率的波动还很大，比58年第四季度还没有什么好轉；在成品的手感光泽、起球露底和呢匹外观方面，除个别企业外，很少有显著改进，并且有些厂的产品还没有58年上半年的好，如毛紗条干不匀，节粗，节細，呢面不平，毛粒增多，严重的影响了成品的美觀。最近几个月杂品出口公司不断接到国外的索赔案件，和質量下降的反映，并稱“所收到的呢絨，其品質不符合一等品”等，这些情况的产生，一方面是由于对高产、高質的全面观点認識不够，一方面是由于精紡品任务較紧，很多企业为了完成任务，重“量”多于重質。因之，一季度質量不稳定情况較为突出。为此，我們提出以下几点意見：

一、今年生产計劃是按原料供应情况和銷售需要安排的。根据目前情况，化学纖維原料产量已經减少，各地区如果感到精紡品任务确有紧张，可以提出調整数字报部。希望各地区在保証質量的前提下，均衡安排生产，不要再层层加碼，应以更多的精力用于恢复正常生产，提高产品質量，創造优良的花色品种。如有的企业，生产能力确有富余，要在千方百计寻找到可靠的原料资源，和保証質量的前提下，进行增产；不应吃儲备原料，造成生产上忽松忽紧，甚至停工待料，給以后的生产带来更多的困难。

二、細紗机和織机的速度，均已有很大的提高，現在应采取一切措施，提高生产效率。在效率沒有提高到58年的水平以前，暂时不要再提高車速。效率提高以后，須根据生

# 中國紡織

1959年 第17期

## 目 录

中华人民共和国紡織工业部关于毛紡織工业1959年

工作的指示 ..... (1)

社論：提高質量是当前毛紡織工业的重要任务 ..... (3)

北京市毛紡織厂染整車間提高質量的几点經驗 ..... (5)

沈阳毛織厂精紡車間改进2402条花呢手感光泽的經驗 ..... (6)

沈阳毛織厂解决 502 女式呢起球露地的初步情况 ..... (7)

精梳毛紡高速后的温湿度管理工作 ..... 天津东亚毛麻紡織厂 (8)

·工作述評· 尽最大努力提高棉紗棉布的質量 ..... (10)

北京市各棉紡織厂大力提高产品質量 ..... 王光輝等 (12)

合理混棉排队，正确使用原棉 ..... 上海市紡織工业局技术处 (13)

加强原棉檢驗，正确掌握原棉性状 ..... 上海市紡織工业局技术处 (15)

抓紧原棉的檢驗工作 ..... 袁 森 (16)

关于江、浙、上海絲綢工业的跃进情况

和我們的建議 ..... 紡織工业部生产技术司絲紡处工作組 (18)

提高質量是絲綢工业当前的中心工作 ..... 紡織工业部生产技术司絲紡处工作組 (22)

加强絲綢工业的保全保养工作 ..... 紡織工业部生产技术司絲紡处工作組 (24)

做好保全保养工作，保证了产品質量的跃进 ..... 上海一联絲織厂 (27)

以提高質量降低消耗为中心，北京市針織厂

增产节约运动取得显著效果 ..... 吳思平 (30)

巩固高速多路，大抓产品質量 ..... 青島市紡織工业局技术科 (32)

合肥針織厂向“五化”进军 ..... 楊得玎 (32)

怎样改造旧式棉毛机 ..... 上海市針織工业公司 (33)

国际紡織：1959—1965年苏联棉紡織工业的发展 (待續)

..... 孙正祺譯 (34)

各地紡織工业动态 (六則) ..... (36)





# 中华人民共和国紡織工业部

## 关于毛紡織工业1959年 工作的指示

毛紡織工业今年第一季度，除个别地区因电力供应关系，沒有完成計劃外，其他各地区均超額完成計劃。全国各种毛織品合計完成季度計劃的116.03%，絨綫完成季度計劃的121.51%。精紡任务虽然比較紧张，也完成了季度計劃的109.41%。但在生产中也存在一些問題，特別是在产品質量上，存在問題較多。成品一等品率一般比58年第四季度有所提高，但开匹率、复染率和回修率的波动还很大，比58年第四季度还没有什么好轉；在成品的手感光泽、起球露底和呢匹外觀方面，除个别企业外，很少有显著改进，并且有些厂的产品还没有58年上半年的好，如毛紗条干不匀，节粗，节細，呢面不平，毛粒增多，严重的影响了成品的美觀。最近几个月杂品出口公司不断接到国外的索賠案件，和質量下降的反映，并稱“所收到的呢絨，其品質不符合一等品”等，这些情况的产生，一方面是由于对高产、高質的全面观点認識不够，一方面是由于精紡品任务較紧，很多企业为了完成任务，重“量”多于重質。因之，一季度質量不稳定情况較为突出。为此，我們提出以下几点意見：

一、今年生产計劃是按原料供应情况和銷售需要安排的。根据目前情况，化学纖維原料产量已經减少，各地区如果感到精紡品任务确有紧张，可以提出調整数字报部。希望各地区在保証質量的前提下，均衡安排生产，不要再层层加碼，应以更多的精力用于恢复正常生产，提高产品質量，創造优良的花色品种。如有的企业，生产能力确有富余，要在千方百计寻找到可靠的原料资源，和保証質量的前提下，进行增产；不应吃儲备原料，造成生产上忽松忽紧，甚至停工待料，給以后的生产带来更多的困难。

二、細紗机和織机的速度，均已有很大的提高，現在应采取一切措施，提高生产效率。在效率沒有提高到58年的水平以前，暂时不要再提高車速。效率提高以后，須根据生

产需要，在保证效率和保证质量的前提下，适当提高车速。

三、目前产品质量不好，存在的问题很多，应该引起注意。首先是要提高毛纱和坯布的质量。当前毛纱条干不匀，毛粒多，粗细节，羽毛纱多，接头多。坯布的经纬档、厚薄段、缺经、缺纬多，质量也很不好。必须坚决反对那种习惯性的依靠染整加工来弥补前道工序的毛病，以争取一等品率的做法。从现在起，希望各地企业大力提高毛纱、坯布的质量，给成品质量打好基础，同时加强改进手感光泽、消灭起球露底等工作。这样对提高质量、赶上世界先进水平，才有可靠的条件。对于有些企业放松坯布分等标准、毛纱分等检验和成品分等检验等都须纠正。

四、当前毛纺织工业应以提高产品质量和提高机器生产效率，为主要任务。达到高质、高效的基本措施，首先要做好保全保养、温湿度管理、工艺设计，推广先进操作方法以及必要的技术管理制度。凡是认真开展了以上基础性的管理工作的企业，都已初步取得成绩，降低了细纱断头，克服了经纬档、厚薄段、条痕、条花等由于管理松懈而引起的老毛病，从而提高了毛纱、坯布和成品的质量。

目前各地各企业机器状态一般都存在着问题，并严重影响产品质量和生产效率。材料和修配力量又紧张，损坏的零件得不到及时的补充更换，因此，做好各项工作的第一步，要集中一定的修配力量，加强机器的维护检修工作，并且把保全保养工作正常化起来。

发动群众，开展能手运动，改进操作方法；指定专人负责，加强工艺设计；温湿度管理等工作，都要及时的跟上去。对于已经废除的必要制度，要迅速予以恢复或修订，克服生产管理上的松懈和自流现象。

五、各企业原材料单位耗用量，一般都比58年上半年有所增加，原料单位耗用量一般增加3%左右，有的个别品种超出计划用量的10%以上。由于回修、复染和坏车率的增多，造成材料的浪费也很大。主要原因在于管理制度松懈，断头率增多，在此原材料紧张之际，必须加强职工的节约观点，并且相应加强仓库管理和定额管理工作。

希各地区各企业按照以上意见，结合本地区本企业的具体情况，在高质、高效和降低原材料消耗方面，定出具体措施，充分发动群众，依靠群众，迅速开展一个以高质、高效、节约原材料为中心的技术革命运动，作出显著成绩，争取在较短期间能召开现场会议，交流先进经验，推广全国，迎接伟大的祖国建国十周年纪念。

1959年5月13日







## 提高質量是当前毛紡織工业 的重要任务

一个以提高質量、增加花色品种为当前工作重点的增产节约运动，正在紡織工业各行业中蓬勃展开。各地毛紡織企业都正在紛紛行动起来，爭取在1959年内获得新的更大的跃进。

今年以来，各地毛紡織企业在原材料供应比較紧张的情况下，在生产上繼續有所跃进。第一季度全国毛織品产量比去年同期增长达46.8%；質量方面，精紡一等品率一般在96%左右，粗紡在98%左右，各类产品的一等品率比去年第四季度一般都有所提高。很多企业都比較認真的貫徹了以高产高質为中心全面貫徹四高四省的方針，对产品质量已开始重視起来。

但总的看来，产品质量問題仍然是毛紡織工业当前生产中的严重薄弱环节。虽然成品的一等品率一般已有所提高，但在質量方面存在的問題仍很多：开匹率、复染率、回修率仍很高；毛条質量不稳定——不匀率大，含毛粒多，个别厂毛紗一等品率仅20%左右，严重地影响了成品的外观；呢坯缺紗、跳花、經緯档、厚薄段等疵病也很严重，有的厂呢坯一等品率低下10%以下，甚至有低下2.39%的；在改进成品手感光泽、克服起球露底方面，还没有作出显著的成績。由于成品疵病和質量事故多，給企业带来损失，并已影响到外銷任务的完成。

产品质量問題之所以存在，其原因是多方面的。但除了技术水平及措施跟不上外，对产品质量的重視与否也是一个重要因素。如經緯档、厚薄段、条痕、条花等疵病，都是前几年曾經基本上克服了的問題，而現在却又因管理松懈而“旧病复发”了；显然，这些疵病并非是受技术水平限制而不能解决，而是由于生产工作不全面、放松对質量的控制所致。再如，成品的手感光泽問題，固然有技术上的因素，但也有些是因生产工作不全面所致。如有的厂为了追求产量，实行了所謂“快速整理”，不适当地减少蒸呢和电压道数，結果就影响了織物的手感光泽和定型，甚至造成縮水率大，不合規格；有的厂为了追求产量，不适当地提高了洗呢机速度，縮短了必要的洗呢縮絨時間，結果由于洗呢不净、縮呢不匀，造成了条花。对質量标准的执行也不够严肃，有的厂一再降低呢坯分等标准，缺紗10公分以上的也不再修补；个别企业甚至一度取消了毛紗分等。这些事实說明：重产輕質的思想，在部分企业仍然存在；对提高产品质量的重要意义，虽然在原則上沒有人怀疑这一点，但在生产实践中还没有能完全体现这一要求。

不断地提高产品质量，是我們国家工业生产中的一个根本性的方針問題，在任何时候都不能有所忽視。“沒有質量就沒有数量”，对作为高級衣料的毛紡产品來說，尤其是如此。生产出有疵病的毛紡織品，虽不致于成为废品，但或經回修，或經复染，在生产成本上已有很大损失；而一旦出厂，則又或須开匹扣数，或須降等折价，在銷售收入上又是种种损失；最后到消費者手里，由于質料不好或外观有残疵，势必又将降低使用价值，造成更大的社会浪費。而这还仅是算的經濟帳，如果进一步从产品质量体现社会主义的优越性

一点來說，重产輕質的利弊得失，就更清楚了。毛紡織工业要不要高产呢？对这一点是没有什么可怀疑的；事实上，今年的毛紡产量比去年又将有所跃进。但我們要的是優質基础上的高产，而不是以牺牲質量来换取产量。

要提高毛紡产品質量，除了認識問題要解决外，根据当前的情况，还应该注意下列几个問題：

首先，应在計劃落实的基础上，迅速把生产稳定下来。根据前一时期精紡任务比較紧的情况，紡織工业部已决定把今年毛紡产品計劃作适当調整，这样将使企业更有条件騰出手来，在質量方面多做一些工作。各企业应抓紧这个有利时机，切实地把計劃落实下来，迅速稳定生产，大力提高机器效率；并在这基础上积极提高产品質量，按質按量完成国家計劃。而不宜再层层加碼，勉强提出不能落实的增产指标，結果反而挫伤了群众的积极性。

其次，是必須加强生产管理工作。当前質量上許多問題的存在，属于生产管理松懈的因素比較措施跟不上更为重要。在这方面，首先是必須加强基础性的技术工作——加强机器維修、工艺設計、温湿度管理等。目前很多厂对机器的保全保养还没有給予足够的重視：平車周期一般都停頓了，突击检修坏車代替了正常的保全保养；有的厂把修机力量全部投入了新机器的制造，以致损坏的机件得不到及时的更換和补充。这就不能不导致机械状态的恶化，有的厂的环錠細紗机錠子竟百分之百搖頭，以致长期出不了等品紗；有的厂織机投梭皮結导杆大部弯曲，緯停装置也已失效。在工艺設計方面，很多厂存在着无人負責現象，或是流于形式。有的厂洗毛工序沒有規定的工艺条件；織造方面的上机标准一般都不执行了；染整方面的工艺过程計劃也都流于形式；因而影响了毛紗呢坯和成品的質量。温湿度管理方面也有放松現象。为了使生产趋于安定，从而使質量稳步上升，各厂应在認真总结前一阶段經驗教訓的基础上，发动群众切实加强上述各項基础性的工作，首先是把机器維修这一环节認真抓起来。

为了保証生产秩序正常和有效地控制产品品質，还必须健全技术管理制度。去年各企业在贯彻两参一改的群众运动中，破了一些阻碍生产发展的陈規旧律；但由于缺乏分析，在这同时也破了一些必要的技术管理制度，因而在生产上出現了一些混乱現象。由于放松、甚至放弃了成品和半成品的檢驗制度，短碼、缺紗、漏驗的現象不断发生；由于废弃了紗批管理制度，有些厂經常发生錯紗事故，使大批产品复染或降等。上面曾經提到过的經緯档、厚薄段等病疵的老毛病复发，主要也就是由于不認真执行上了机检修、鋼扣綜絲检修調換、巡回检修、技术检查等必要管理制度所致。毛紡織工业和一切現代化工业一样，需要有一系列的科学管理制度来保証生产的正常进行；只有在这个基础上，才能有效地稳定和提高質量。我們要破的是那些已不能反映生产規律、阻碍生产发展的陈旧制度，而不是籠統地把一切技术管理制度都認為是束縛生产力、妨碍群众积极性而加以否定。一些必要的技术管理制度如成品檢驗、半成品检查制度等，应在发动群众認真討論的基础上，加以健全和貫徹；一些过去行之有效、有利于产品質量的管理制度，如紗批管理制度、上了机检修制度、鋼扣、綜絲检修調換制度、巡回检修制度、技术检查制度等，应根据需要，实事求是地予以整頓恢复。

毛紡織工业是有比較注意产品質量的傳統的，而且历年来在这方面已积累了許多可貴的經驗。我們相信，在全体职工的重視和努力下，将会很快扭轉目前的局面，在提高产品質量、增加花色品种方面作出显著的成績来，取得更大、更好、更全面的跃进。



# 北京市毛紡織廠染整車間

## 提高質量的幾點經驗

北京市毛紡織廠染整車間自第1季度以來，以提高質量、降低回修為工作重點，並在這方面獲得了一些經驗：

### 一、以提高手感光澤為中心，積極開展提高質量的研究工作

(1) 2201華達呢，在電壓前進行給濕，分別在不同回潮率12%、14%、16%的情況下進行試驗。根據試驗結果，以14%回潮率的手感光澤為最好，與不經給濕的有顯著區別。該廠因無給濕機，試驗是在刷毛機上進行的。將給濕箱的汽門全部打開，呢匹以25公尺/分的速度，反正面各刷兩遍，這樣的回潮率一般就可控制在14%左右。(調正呢匹速度及汽門開關的大小，可得到不同的回潮。)在給濕後放置四小時，進行電壓。但由於華達呢正常生產不經過電壓，現擬用凡力丁花呢再進行試驗，得出肯定效果後再正式推廣。

(2) 試驗2101噁呢染後煮呢，溫度在90°C，煮好後卷在出布軸上，分別放置8、16及24小時，並隨時予以轉動，使其自然冷卻，對提高手感光澤有顯著效果。特別是放置16小時以上，效果更好。但根據初步試驗，強力略有降低。可能是試驗次數不多，代表性不夠。尚在繼續試驗。

(3) 試驗汽巴倫染淺色。不但可將染色時間縮短到四小時左右，而且和用強酸性染料相比，可提高織物經向強力3.1%，緯向強力7.1%，增加織物的彈性，並使花紋明晰；並能提高日晒牢度1—2級。工人操作方便，使用助劑也少。唯一的缺點是染料價值較貴，但染淺色，成本增加不多，且現國內已計劃生產。

二、整頓和貫徹工藝過程等必要的技術管理制度，因而穩定和提高了產品質量，回修率由2月份的20%降低到三月份的7%左右。在這方面主要作了以下幾項工作：

①統一和改進2201華達呢防縮工藝條件和操作方法。主要是改變了浸濕的溫度。浸濕槽中溫度愈

高，伸長愈大，防縮效果就相對減少。現將浸濕液溫度由原來65°C降低到40°C，伸長就由原來3公尺多降低到1公尺多，而烘乾後的縮率還大致相同，這樣就顯著增加了防縮效果。

②結合二參一改的精神，染色小組把技術檢查基本上交由小組質量檢查員負責；三班的質量檢查員，定期調班工作，以便了解各班對工藝過程的執行情況及操作情況，並定期召開三班檢查員會議，研究各班生產中的優缺點，決定先進的工藝和操作，三班統一推廣執行。這樣不但減少了因條痕、條花的回修，使生產趨於正常穩定，而且也提高了工人的技術水平。這項經驗正計劃推廣到其他各組中。現在為了加強技術檢查工作，染整車間再配備一個專職技術檢查員，作重點測定檢查工作。

③貫徹清潔制度，特別是加強烘呢機的擦車制度，消滅了因油污而回修和開匹的損失。

### 三、要認真細致的執行 先鋒試驗制度

該廠雖然一向執行先鋒試驗制度，但執行的不認真、不及時、不細致，並缺乏科學的分析研究，以致往往先鋒試驗與正式生產的結果相差很大。如四月初2501凡力丁在先鋒試驗時作了1—2匹，認為沒有什麼問題，就大量投入生產；由於試驗草率，沒有發現織造時上機幅闊太窄的問題，因而造成了700多匹緯向縮水不及格的事件。待問題發生後才研究各種方法，進行回修，幅寬在下公差以內勉強及格，造成生產上的混亂和嚴重損失。通過這次事件，使該廠對先鋒試驗制度的重要性，得到很深的體會。現已指定專人負責，在試驗中進行細致的測定記錄，並在分析研究後再正式投入生產，使先鋒試驗制度在生產中真正起到先行指導作用。

該廠染整車間由於加強了技術管理和進行一系列的試驗研究工作，在提高產品質量方面已取得了一些成績，現正集中力量改進華達呢的手感光澤，從織物組織到染整工藝各方面進行多種試驗工作。

# 沈阳毛織厂精紡車間

## 改进2402条花呢手感光泽的經驗

为了改进毛織品手感光泽，我們除在新品种試制設計开始即考虑原料的搭配、紡織規格、技术条件等問題外，还在老品种方面作了一系列的試驗。在这方面，主要措施是改进整理过程和主要整理工序的工艺条件，如：洗前白坯煮呢，高温快速煮呢，縮短染、洗時間，合理选择洗剂，改进蒸剪方法等。經实物对比評定結果是：身骨清爽、紋路清晰、手感柔軟且丰满、光泽显明而自然。

### (一) 試驗經過

(1) 初次試驗是白坯煮呢，煮后不洗即行染色，染前用2%拉开粉温度80°C精煉20分鐘，降温至40°C下料，即行染色。經評定結果，呢面缺乏丰满厚实之感，光泽显有极光，紋路清晰，但缺乏毛織品的特有性能。

(2) 第二次試驗是仍然先白坯高温煮呢，但煮后进行洗呢，用胰加漂AP0.8%，洗30分后再行分段4次冲洗40分鐘，总時間比原操作時間减少近半。这样手感光泽就有显著的改进，但仍然不能令人滿意。

(3) 在总结前二次試驗結果的基础上，繼續进行了第三次的試驗。这次仅将洗呢工艺条件做了一些改进，試驗是比較成功的。基本达到，呢匹身骨清爽柔軟而富彈性，光泽显明而自然，显示出毛織品特有性能。

通过多次試驗証明，如果同一工艺条件用不同的工艺过程或同一工艺过程用不同的工艺条件，最后反映在成品上，会产生出不同程度的 手感光泽。

### (二) 整理工艺程序及主要 工序工艺条件

#### (1) 整理工艺工序

修生坯——除油漬——煮呢——洗呢——染呢——煮呢——脫水——烘干——中檢——修熟坯

——刷毛——剪毛——刷毛——蒸呢——成檢——  
叠卷——縫包——入仓

#### (2) 各主要工序工艺条件

煮呢：

- ①每机煮呢布数 3匹
- ②下滾筒轉数 9~10轉/分
- ③呢匹入机速度 12~14米/分
- ④压力 上滾筒本身压力250~320公斤。

⑤操作方法 洗前白坯煮呢 染后煮呢

煮呢次数：	2次	2次
煮呢温度：	95°	90°
煮呢時間：	15分	15分

低温出机：煮后將热水放出1/2，同左

加入冷水溢流水温至50~60°，將上滾筒搖起帶水提出呢匹，以備二次煮。

倒头二次煮：温度及時間同上 同上

冷却方法：煮后將热水放出1/2，同左

加入水，溢流10鐘，水

温35~40即出机。

⑥煮呢助剂煮前加入平平加25克/匹，酸30c.c/匹

洗呢：

- ①每机洗呢匹数 8匹
- ②呢速 75~85公尺/分
- ③压力 滾筒本身压力450~550公斤
- ④洗剂用量 胰加漂AP0.8%

操作过程：

皂洗 將45~50°热水加到10倍胰加漂AP，温度保持在40°，運轉60分

一冲洗 加入50°热水，加滿溢流10分鐘，將泡沫排出机外。(浴比約1:15)

二冲洗 放出溶液到1:4浴比为止，加入45°热水，加滿溢流10分鐘。

三冲洗 放出溶液到1:4浴比为止，加入40°热水，加滿溢流10分鐘。

四冲洗 調換溶液至1:10，加入温水35°，速



洗速冲5分。

五冲洗 調換溶液至1:10, 加入冷水至30°, 連續冲洗5分, 即行出机。

洗后含油脂率: 0.7~1%

剪毛: 只正面剪二次

蒸呢: 将三匹呢匹卷在蒸呢滾筒上, 再另行倒入另一蒸呢滾筒上, 放汽5分鐘, 抽冷16分, 这样卷繞上机, 呢匹漲力均匀平整, 防止嵌条綫歪斜之弊。

### (三) 几点体会

(1) 煮呢工艺条件得当与否, 对改进手感光泽起有决定性的作用。洗前白坯高温煮呢(95°), 既能达到永久定型的作用, 又能得到耐久性的光泽, 同时又可防止煮后染色工程超于煮呢温度破坏定型。另外也可防止后部工程即洗染、特别是洗呢工程引起的摩擦起毛, 紋路歪斜模糊不清折条痕等毛病。但染后煮呢也很必要, 它可糾正染色时所造成的毛病, 使呢面光滑平整, 增进定型作用。另外

关于煮呢冷却方面也不可忽视。如果冷却时冷之过快, 出机温度过低, 都将使呢匹手感粗糙。但是出机温度过高时, 易由于出机拉布折叠不平而造成折痕。最理想是一面排水一面进行换水, 逐渐降温, 保持出机温度35°~40°。呢匹上机时, 将正面卷繞里面, 也有助于表面之美观。

(2) 洗呢工程对提高产品质量, 特别是改进手感光泽也是一項主要工程之一。在实际生产中如用不同的洗呢条件和操作过程, 选择不同的洗剂, 都会直接反应出不同程度的手感光泽。关于洗呢工艺条件和操作过程, 必須根据产品的性質和具体要求来确定。洗剂問題也值得注意, 我們現在选用腈加漂AP, 該洗剂在硬水中比較稳定, 在水溶液中有較强的渗透和乳化以及去污的能力, 同时对羊毛纖維损伤較小, 对羊毛梳絨作用小, 即有助于減輕絨面紋路不清的毛病, 但对去油污效力較差, 故須加强揩油漬的处理。

(3) 逆刷順剪, 合理的蒸呢条件, 都有助于增进产品手感光泽。

我厂近年来所生产之女式呢, 一般絨面尚好, 表面不显紋露。但五八年东北电源紧张, 外毛原料供应脱

节, 为了不使生产陷于停頓及滿足出口需要, 又考虑到生产方便等問題, 自五八年十二月下旬, 我們先后对501女式呢作了如下的变动:

1. 改501經緯拈向不相同为相同;

2. 經紗原为55拈, 改为52拈; 緯紗改为50拈;

3. 緯紗由外毛改为国毛;

4. 縮呢時間較过去短; 以汽力机作动力, 呢速亦慢。

由于在生产上作了如上的改变, 二月初501成品上露紋非常显著, 发毛起球严重, 而且多数

## 解决502女式呢起球露地的初步情况

沈阳毛織厂

呢匹单位重量偏重, 超过标准方公尺重8.6%。对于上述情况, 經研究后采取措施如下:

1. 恢复原有紡紗的技术条件, 即經紗恢复为55拈右拈向, 緯紗恢复为52拈左拈向;

2. 上机幅寬由200cm增为210cm与232cm;

3. 縮呢改用电力带动机器运转; 为使呢坯均匀, 縮剂內适当添加紅油。

4. 为了解决呢匹偏重, 适当减少縮呢长縮, 縮呢系数由178变为190;

5. 改变剪毛操作, 重新校对

剪毛机平刀、刀架、园刀三者位置的关系; 501女式呢原来面剪四次里剪二次, 改为面剪六次里剪二次, 平

刀高于刀架2m/m, 改后平刀低于刀架2m/m。又过去用薄紙校对呢面与平刀間之距离, 改为用鋼質隔距板校对。

采取上述措施后, 无论起球露地, 单位重量等方面都較过去有所改进, 絨面基本不起球、不露紋, 重量及緯密亦都接近于标准。但仍存在下面几問題:

1. 絨面虽不露紋, 但星星点点仍有露地之处;

2. 从露紋方面看, 反面較正面絨面为好。

現正在繼續研究試驗, 爭取解决这些問題。

# 精梳毛紡高速后的温湿度管理工作

天津东亚毛麻紡織厂

我厂法式精梳毛紡环錠細紗机目前錠速在10,700轉/分左右。机器效率,紡45<sup>1</sup>/<sub>2</sub>毛紗平均已达到94.46%。个别机台达到95%以上。断头率亦逐渐降低,36<sup>1</sup>/<sub>2</sub>毛紗的断头率在300根左右;45<sup>1</sup>/<sub>2</sub>和40支混紡紗在200根左右。每个当車工已能掌握400紗錠。除換毛批时断头率稍有波动外,基本上是稳定的。

在高速过程中,采取了一系列的措施,在温湿度的管理工作中,亦摸出了一些規律。如細紗机高速后,按以往的經驗,認為罗拉轉速越快,由于磨擦而引起的靜电越多,为了消除靜电,必須加大相对湿度才适合高速運轉。于是我們把原来的70%相对湿度,增加到75%。但事实与我們的想象正相反,断头率更高,生活显得更难做了,最后不得不把湿度落下来。經過这次試驗証明,加大潮度是不解决問題的。于是又給以相反的試驗,把湿度减低了一些。結果生活反而好做了,断头率也降低了。

## 断头原因的分析

經過数月的現場观察,我們发现高速后断头增多的原因确乎很多、很复杂,相互之間的影响因素也不少。这里只就有关温湿度的断头原因分析如下:

(1) 錠速增高后,紗綫漲力增大,因为动物性纖維与植物性纖維的物理性能不同,即湿度越大,羊毛纖維断裂强度越低,如果仍掌握高湿,会降低紗綫的强度。所以降低温湿度会增加紗綫强度,降低細紗断头率。

(2) 由于錠速快,鋼絲圈也相应的轉的快起来。虽然換了小鋼領,在紡36支紗时每分鐘的綫速仍有1,358公尺。車間湿度大时,有一部份水气会凝結在鋼領上(冬季),因而发涩阻碍了鋼絲圈的运

轉,增加了紗綫的漲力,自然断头率会增多。

(3) 温度高时,車間絕對湿度增加,每增高1°C,空气中的含湿量增加0.4克/公斤,空气中的大量水气充滿車間,影响了鋼領和鋼絲圈的阻力,增加了紗綫的負担,細紗断头率也会增加。

## 降低断头的七种措施

(1) 每当換一批原料时,多半断头率突然增多,显得生活很不稳定。我們先細心观察断头現象,如果相对湿度过大时,我們調整的办法是:开大进风窗,降低露点,以降低湿度。在降低过程中,采取一种稳打稳拿的办法:进风窗分段分期开大,每降低湿度2%时,細心观察断头情况,并征詢当車工意見:是否比降低湿度前好紡。如断头率見少好紡,就繼續降低湿度,直到最好紡为止。在降低湿度时,如有波动,立即停止降低湿度,細心分析是由温湿度变化造成的,还是由于操作等其他因素造成的。

(2) 如果湿度小加湿时,除关小进风窗,提高机器露点外,并多开噴射水嘴排数。在加湿时,除非車間相对湿度与毛批要求的湿度差的太多,一般生活好做不是那样明显,因纖維处于吸湿状态,总不如在放湿状态生活好做。所以在加湿时要特別慎重,也是分期增加湿度,否则会观察不出問題来。我們有好几次吃过这样的亏:曾有一批毛,我們分析的结果是需要相对湿度大些,但在加湿时比較快些,生活反不好做,試了三次都失敗。最后还是慢慢把相对湿度提高,生活才逐渐稳定下来。原因就是在掌握上急于降低断头率造成的。

(3) 車間相对湿度的升高和降低,只是使生活好做的因素之一。往往相对湿度已达到我們的指标,而生活仍不好做。車間温湿度降低了,虽



然潜热变小了，而空气不流通，气流混乱，也会造成断头率高。虽然車間大部分污浊空气由回风窗吸至洗滌室后，再加一部分新鮮空气送至車間，但仍感觉不新鮮，有发悶令人不舒适的感觉。这种情况只有长时间的体会，才能感觉出来，因为人体紧张的劳动，呼出大量的二氧化碳气充滿車間，固然經過洗滌室溶解于水內，但經過水嘴的喷射，仍送至車間，沾污了車間的空气，长时期使用循环风，断头率会增加。在这种情况下，我們就多开二三个排气风扇，有时到四个，将污浊的空气排出。为了补足車間的湿度，不使相对湿度受波动，必須多开喷射排数，开大进风窗。

(4) 我們洗滌室的水源是深井水，硬度相当高，一般30度左右，腐蚀性很强，长期使用循环风，車間充滿了带腐蚀性的水气，凝結于鋼領上，会增加断头率。为了减少硬水造成带腐蚀性的份子，我們經常开着二个排风扇，每个扇的排气量是8000立方公尺/时。进风窗在室外气候条件好的情况下，尽量多用室外空气。如車間湿度降低时，則多开喷射排数。經過多日的实践，使用外风較利用循环风可降低断率30%。去冬我們車間的溫度长时期在20度左右，就是多利用室外风的原因。

(5) 經過多日的試驗，在阴天感觉到发悶时，断头率会增高。当气压高时，断头率低；气压低时，則断头率增高。最高气压与最低气压断头率能相差30%。这种情况在干湿球溫度計上是找不出来的。經過多日的记录，在冬季最高最低气压之差是18毫巴（公制气压单位），在气压最低时等于把厂房升高300呎以上的气候条件。当气压低时，我們的办法是开大进风窗，降低温度和相对湿度，加大通风换气次数，使送入車間的风大于排出的风。有时气压低时，溫度由22°C落到19°C，相对湿度落5%。因为气压低时，多半气温較高，湿度較大，車間发悶，人体不爽，虽然我們不能控制大气压，但采取这几种措施是能降低断头率的，而且效果很大。一般气压的規律是冬季气压較夏季高，早晨低，白天高，晚間10点后又逐漸降低。

气压低时掌握的几个实例：

58年12月17日上午3时，开始降小雨，气压是30，56吋，相当平时升高220英尺的情况，車間发悶，不清爽，生活不好做。溫度22.2°C，相对湿

度58%。我們在上午8点后开大进风窗，又开了三个排风扇，（其中一个是一会停一会）把車間一夜的污浊气体完全排出，至上午10点后，車間溫度落到20°C，相对湿度也落到55%，車間空气非常清爽，車間生活很好做。由于室外下小雨，并未多开喷射排数。車間当車工显得很轻松愉快，夜間由于阴天断头很高，而上午断头却在200根左右。

又在59年2月16日，車間溫度并不高，而感觉非常发悶，看来車間似有霧状，生活很难做。車間有的同志認為不好紡的原因是湿度小，应再加大些才好紡。而我們根据以往的情况，認為外面阴天，气压低，湿度大，应加大风量，增加换气次数和降低湿度。最后开了三个排风扇，把車間的污浊空气和含水份較多的气体排出，并把进风窗开大，降低露点，最后車間相对湿度由54%落到47%，溫度也降了半度，生活才逐渐稳定下来。

(6) 增加出风口，降低风速。

这个車間的发热量大部集中于細紗机处，所以这里显得特別悶热，感觉空气也不新鮮。如果把其他风口都关了，都集中在細紗机处送风，則因出风口风速增大，影响工人的健康和增加断头率。我們为了减低送风口风速，把原来每隔一个車弄一个风口增加为每个車弄都有出风口，因而降低了出风口的风速，稳定了断头率。

(7) 不再用暖气管提高水池溫度。

高速前，冬季利用循环风时，由于要求湿度較大，为了提高露点，在循环水池內还經常用暖气排管使水温提高，而車間的排风扇一向是不开的。这次高速后，由于要求相对湿度較低，便不再使用暖气提高水温，如需較大相对湿度时，就开二个水泵，有时三个水泵，来增大車間的相对湿度。但有时由于室外气候特別干，达不到車間要求时，曾利用了几次暖气提高水温，而結果很不好，断头率突然增加，生活显得很不稳定。試过几次都有这种现象，此后再不敢使用暖气提高露点了。事后分析，可能使用暖气后由于水温的提高，促使化学变化快，并有一部份蒸汽不能和水混和，而保持着蒸汽状态送至車間，因为車間溫度低的緣故，鋼領溫度更低，这部份蒸汽很快的凝結在鋼領上，所以断头率升高。



## 工作述評 尽最大努力提高棉紗棉布的质量

当前,一个以提高产品质量、增加花色品种为工作重点的增产节约运动已在全国纺织工业中全面开展。在大力减少断头、停台,正常生产秩序的基础上,一般都运用了大搞群众运动的经验,广泛发动群众管技术、管质量,进一步从整顿机械状态,提高操作技术,改进原棉管理、温湿度管理、工艺设计等方面来提高质量,而且取得了一定的收获。虽然原棉质量的情况不如去年第四季度,但棉纱质量比去年年底有些好转,棉纱一、二、三、四等品率,上、中、下等品率及棉布入库一等品率在今年三、四月份多数地区有些上升;不少企业还把低级棉纺出了一等、二等、三等甚至优等棉来。

但是,棉纱棉布质量还不能令人满意,从我们收集到的各地棉纺织工业4月份完成质量指标情况来看,远比去年6月份的水平为低,同时,发展情况也很不平衡和不稳定。有些地区在上升,有些地区变化不大,有些地区反而下降;在一个地区内的情况也如此,有的企业产品质量较好,有的企业的产品质量却很差。

从棉纱质量的几个具体指标来看,支数不匀率一般有些改善,但强力、棉结杂质、条干等情况并不好,特别是棉结杂质大多数地区都有所增加,在中支纱更为显著。如21支纯棉结杂质3月份与1月份比较,上海由71粒增加到78粒,河北由52粒增加到58粒,河南由58粒增加到62粒,江苏由60粒增加到68粒,武汉由70粒增加到78粒。各地二、三等和级外条干块数也有增加。

日前棉布下机一等品率也还较低,而且拼件率、另布率、漏验率也有增加,棉布的经纬向强力有些企业降低了,百脚、跳花、断经、脱纬以及棉结白星等疵点增多了。根据5月中旬上海染织公司所属各印染厂的反映,由于坯布棉结杂质、死纤维增多,大大造成了印染次布增多的严重情况。

此外,坏纱的情况也仍然不好,有些厂的标准品率虽然不低,但坏纱很多,比去年同期增加好几倍,主要是成形不良、磨钢领、毛头毛脚等坏纱较多。筒子纱的坏筒也很多,天津市的情况,约占10~20%。这不仅造成了人力物力的浪费,而且也严重影响布机效率和棉布的质量。

不可否认,棉纱的强力下降,棉结杂质和条干不匀率的增加,与原棉质量不好有一定的关系。我们说,产品质量在较大程度上取决于原料的质量,但不能说这是决定产品质量的唯一因素。这里还要看人们的主观努力如何,而且这还是一个相当重要的因素。如果人们的主观努力不够,即使有好原料,也往往生产不出好的产品。相反的,如果认识到提高产品质量的重要性,尽最大努力采取各种措施,用较差的原棉纺出优质棉来,也是可能



的，这已經为許多厂的实践所証明了的。

因此，要提高产品质量，必須首先端正对产品质量的認識，特别是企业领导干部的思想認識。只有领导干部对提高产品质量的重要意义真正从思想上認識了，而不是停留在口头上，才能向群众进行重視产品质量的教育，才能向群众交底，才能掀起一个轟轟烈烈的提高質量为中心的群众运动。目前有些厂提高产品质量的群众运动还未发动起来，或者是虽已发动了但不是搞得那么轟轟烈烈，领导思想的不重視，抓得不紧不狠，是一个主要原因。

要抓質量，就必须弄清質量上存在的主要問題，以便针对問題下措施。上海不少紡織企业已經采取群众性的检查質量运动来揭发質量上的問題，是一个发动群众抓質量的一个較好的办法和步驟。他們除了厂內自查、各厂互查外，有的厂还訪問用戶和消費者，征求意见；有的厂举办質量展覽会，造成一个內外左右上下夹攻的声势，这对改进产品质量有好处。

但質量检查还只是第一步，是一个手段，目的是为了解決問題、改进缺点、提高产品质量。必須把发掘出来的問題和缺点，經過归納再交給群众討論，研究解决办法，并加以切实貫徹，然后把行之有效的措施办法普遍化、經常化、制度化，从而健全各种管理制度和生产責任制度。

根据检查，目前在提高質量中的主要問題，一是生产責任制度和質量檢驗制度不健全不严格。如有些厂在技术监督科撤銷以后，質量檢驗有所放松甚至存在无人負責的現象。又如有些厂原本对次布原因要分清責任的，現在也不分了；本来对連續性疵点要发紧急通知单的也不“紧急”了。有些厂对产品质量的原始記錄也不够健全和正确，等等。二是工人的操作技术不能适应提高質量的要求。过去一个时期，各地对工人操作一般着重在單項操作的速度，一定程度的忽略了对巡回規律性、工作計劃性、清洁工作以及对提高产品质量的全面成要求；而工人的操作法对棉紗、棉布的质量关系很大，不少疵点是由于操作不良所造的。現在有些厂已开始注意和糾正了这个問題，但應該引起普遍重視。三是如何讓群众参加管理技术、管理質量的具体办法还没很好解决，也就是質量指标如何落实到工区、小組，落实到工人群众中去，为工人群众真正掌握起来，使人人关心質量，个个管理質量，使提高質量有一个稳固可靠的群众基础。四是其他技术管理如机械保全保养、原棉管理、温湿度管理、工艺設計都还必须按照提高質量的要求，进一步加强。所有这些問題，在发动群众的基础上，迅速求得妥善的解决。

总之，今年棉紗棉布質量虽然經過努力有所好轉，但問題还很多。應該指出，今年3、4月份用棉質量还不算差，中支紗一般在4.5~5.5級，細支紗一般在3.5~4級左右，最低也只和用了少量的9級棉；而今后，在第三季度，原棉質量的波动更大，因此必須作好充分准备，尽更大的努力，抓紧提高質量，克服薄弱环节，大力爭取用次棉紡出好紗。同时，也必須根据产品分类的原則，优棉优用，合理使用原棉，保証产品质量的不断改进。

# 北京市各棉紡織廠大力提高產品質量

北京市各棉紡織廠，進入四、五月份以來，根據市委指示，開展了轟轟烈烈的以優質、低耗、多品種為中心的增產節約運動。經過一個多月的努力，已取得顯著的效果。產品質量比第一季度有很大的提高。截止到五月中旬，本市印染布的质量普遍提高，市針棉染整廠硫化青灯芯絨正品率，由四月份的84.14%，提高到五月中旬的94%，五月二十二日又進一步提高到98%；聯合漂染廠101印地灰華達呢的正品率由四月份的94.33%，提高到99.71%；60靠布的正品率去年最高87.78%，現在達到96.82%；機織印染廠的硫化灰布，因鷄爪花磨痕問題，上旬的正品率只有76.64%，中旬發動群眾解決了這個問題後，正品率猛升到99.6%，市漂染廠的主要產品硫化青蘭布的外觀疵點與手感，近幾天已較前有顯著提高，已趕上或接近外地先進水平。

在北京一、二、三廠，進入四月份以來，棉花的等級和長度不斷的下降，但是由於各廠積極採取措施，發動群眾大搞質量，棉紗的上等一級品率仍然比三月份有所提高；截止到五月二十六日統計，京棉一廠達到94.75%，二廠達到88.72%，三廠達到93.82%；棉布的下機一等品率，截止到五月二十六日統計，京棉一廠穩定在93.12%，二廠為89.14%，三廠為74.68%。

## 大抓責任次布，提高棉布質量

北京市各棉紡織廠經過群眾鳴放，分類排隊，發現紡部責任次布是當前提高棉布質量的關鍵。在京棉一廠重點是粗緯和竹節紗造成的責任次布，他們就針對這二個疵點，發動工人大鳴大放，很多人提出新老工人操作法不一致，清潔整齊制度不健全，機械狀態不正常，各部隔距不對，包頭質量差，活絨板不如死絨板好等等。意見提出後，又發動大家找原因，想辦法，前紡車間提出了26條解決粗緯的措施，在機械方面，他們針對梳棉小棉球的問題（容易產生竹節紗），重新整頓了防止棉球板的裝置和修理粗紗上絨板等六項措施；在操作法方面，加強檢查，如棉卷搭頭每人抽查20只，使搭頭合乎標準，並整頓了清潔進度表，象粗紗工序訂出

每落紗必須清潔錠翼3次到4次等八項措施。由於上述措施的實現，粗緯次布由2%以上下降到1.04%，下降了50%。細紗車間和前紡車間一樣，通過群眾的鳴放，找出37項減少竹節紗的措施，並提出：人人動手，消滅竹節紗，人人支援，消滅竹節紗的口號，比如發動群眾搗壞粗紗展開捉老賊當功臣戴紅花競賽。由於這些措施都是自下而上提出，因此執行起來效果很好。有的人每天最多搗到200多只的壞粗紗。同時，還採取對次布按機台固定供應路綫進行檢查，布機很多小組都連續幾天不出一匹竹節次布，從而竹節次布大大下降，到四月底由原來0.7%下降到0.2~0.3%，並繼續下降。京棉三廠針對這個問題，採用同樣的辦法，也取得很大的效果，竹節責任次布從4月的0.25%降到0.2%，平布中雙緯次布由細紗造成的已全部消滅。

## 加強原棉管理，次棉紡好紗

原棉的等級長度逐步下降的情況，嚴重的威脅着棉紗的質量。在這種情況下，北京各棉紡織廠普遍的加強了原棉管理，根據原棉的變化，及時的調整工藝設計，保證了原棉質量的提高和穩定。京棉二廠加強了原棉的三級檢查制度，對原棉情況進行分批摸底，以便根據情況變化調整工藝設計。京棉一廠在五月份21'售紗支數不均率曾連續幾天出現降等情況，主要原因在於清花混棉時由於松緊包密度不一致，使棉卷在橫片段上不勻率惡化。問題發生後，經過採取措施，把松緊包分別作成花卷，在不同的梳棉機上處理；在并條機上混棉；將電氣三路配棉改為二路配棉；才使問題得到解決，保證了棉紗上等一級。同樣，京棉三廠在原棉等級下降的情況下，加強了原棉主要性能的控制，合理減少原棉打擊程度，調整了工藝設計，學習了一廠棉紗強力好的經驗，嚴格執行了混棉排隊表，對庫存原棉利用率及早匡計，作到心中有數等措施，因此棉紗的上等一級品率有顯著的提高，混合上等一級品率由三月分的16.34%提高到目前（5月26日）93.82%。

（王光輝、宋禹平、劉文普）



# 合理混棉排队, 正确使用原棉

上海市紡織工业局技术处

在大力提高产品质量的工作中, 用低级棉如何纺出好纱, 大家都在摸索经验。上海各棉纺织厂在原棉管理等方面进行了不少工作, 综合了一些经验, 我们拟陆续发表。除了前二期已刊出几篇外, 这期刊出了正确使用原棉和加强原棉检验的经验。这些经验虽然有些是过去做过的老办法, 但相信通过群众的实践和总结, 一定有新的发展; 希望各地将有关提高产品质量的情况和经验寄给我们, 以便及时交流。

编者

在当前原棉供应和使用的情况下, 进行合理低级棉排队, 正确使用和精打细算运用每一批原棉, 以及尽可能地在用低级棉时, 能够做到生产不断的提高和成品质量的稳定, 也是目前原棉管理工作中首要任务。上海棉纺织厂在这方面摸出了一些办法, 归纳起来有以下几个方面。

## 1. 根据各种机器性能, 合理进行配棉

上海大部份的厂都是老厂, 在一个厂内, 机器型式有好几种, 而工艺过程与工艺设计也由于机器型式不同而有所不同。如果用同一配棉成份纺制同一品种, 在不同机器不同工艺过程的情况下, 成纱的品质往往相差很大, 因此必须按照各种机械性能来合理的安排混棉成份。例如恒丰纱厂细纱机牵伸型式共有五种, 通过对比试验后得出的结论是, 单皮嘴强力最好, 其次为日东式, 再其次为卡氏 J<sup>a</sup>式, 三锭罗拉最差。因此首先调整了各支纱的牵伸型式, 确定了各支纱采用牵伸型式的原则。如单皮嘴及日东纺42支, 卡氏纺23支, 三锭纺21支。然后再在原棉安排上也按照牵伸型式的不同而配以不同的混棉成份, 例如三罗拉与卡氏同纺21支时, 三罗拉配棉的长度用得长些, 长度差异小些, 卡氏则长度短些, 差异大些, 以保证三罗拉的强力。又如国棉十七厂经过长期摸索后在配棉安排上认为三锭罗拉强力低, 条干差, 因此原棉整齐度用得较好, 选择原棉也要强力较高的, 但是三锭罗拉由于牵伸倍数小, 所以前纺定量较轻, 对除杂较为有利, 因此原棉的含杂可以高些。通过这样的安排, 不仅稳定了生产, 而且产品质量得到了提高。

## 2. 根据不同纱支, 进行合理配棉

目前上海一般厂都纺有几种纱支, 虽然在管理

上比较复杂, 但是给我们创造了合理安排配棉成份的有利条件。一般的说, 高支纱对强力要求较高, 而棉结杂质条干则比较容易达到指标, 尤其是按洋钱考核的纱支, 则对棉结杂质条干要求更低, 因此安排上对高支纱的原棉应选择细度细、长度长的原棉, 对一些含杂高、细小杂质多、而细度细的原棉, 尽可能用在高支纱中。国棉二厂的经验是把低级棉品质较好的批次尽可能在高支纱中使用较大的百分率, 对低级棉品质较差的则保持一定百分率; 同时细度细、色泽好以及锯齿棉应尽量用在高支纱中, 对强力作用较大, 而用在中支纱中则作用较小; 而纤维较粗, 强力较好的原棉用在中支纱中作用较大, 用在高支纱中则作用较小。国棉十七厂的经验是高支纱敏感性强, 产质量易波动, 因此混棉成份要求稳定, 少掉换, 在安排混棉成份时应尽于能先安排。纬纱强力要求低, 但棉结杂质要求高; 经纱经过后部工艺较多, 同时有清纱器, 所以对棉结杂质要求较低, 但对强力要求较高, 所以混棉成份应该分开, 不宜合用一个成分, 在原棉安排上则考虑经纱长度要长, 强力要好, 低级棉可以多用品。纬纱杂质要少, 整齐度要好, 可以适当少用低级棉。目前局配棉成份18~26支为一个成份, 但是如果用同一成份纺制不同纱支, 虽然纱支相差不大, 但质量上相差很大。如国棉十七厂试验资料:

用同一成分纺18支经20支筒23支经24支筒:

	品质指标	条干	棉结杂质
18支经	2090	9	86
20支筒	2040	9	85
23支经	1930	6	92
24支筒	1910	5	102

国棉十七厂18支与23支经纱由于合用一个混棉

成份,使23支牽伸倍數過大,而18支牽伸倍數則較小,因此造成了18支經紗出優級紗,而23支經紗出二級紗,造成紗支之間的質量不均衡。因此各廠在確定混棉成份時必須根據機械設備,以及供應條件,盡可能分得細一些,有利於原棉的合理安排,以平衡各支紗質量。

### 3. 根據原棉不同長度,合理 安排配棉成份

目前在中支紗的配棉成份,長度差異一般較大,從32~36/32",而且使用的 $^{32}/_{32}$ "長度原棉百分率也較大,在 $^{32}/_{32}$ "長度中,個別也有較 $^{32}/_{32}$ "長度短的原棉, $^{36}/_{32}$ "長度中,也個別有較 $^{36}/_{32}$ "長度為長的原棉,因此混棉後混合棉均方差均勻率很大,羅拉隔距較難考慮控制,對條干、強力、細紗斷頭都有很大影響。因此在安排不同長度的原棉,應盡量考慮減少混棉長度差異,也是很重要的環節。恒豐紗廠及國棉十七廠通過試驗後,證明原棉平均長度降低,長度差異縮小時,對細紗條干、斷頭都有幫助,對強力也沒有影響。

### 4. 根據不同地區原棉特性 來配置混棉成份

由於我國植棉地區大,各地區之間原棉質量差異也大,以1958年原棉來說,根據上海棉紡廠在使用各地區原棉質量中所實測情況是:

1. 山東棉:細度細,含雜少,成紗強力好,適宜於紡制高支紗。

2. 山西棉:細度尚細,含雜中等,強力好,長度好的適宜紡高支紗,長度短的可紡中支紗。

3. 河南棉:細度尚細,含雜高,適宜紡中支經紗,或高支股綫。

4. 湖北棉:細度較粗,含雜高,強力差,適宜紡中支紗。

5. 上海近郊棉:細度較粗,含雜少,強力差,適宜紡中支紗。低級棉含細小雜質較多,可在高支紗中適量混用一定百分率。

以上是幾個大地區原棉質量的大致情況,而每一大地區之間的各小地區的質量也有很大的相差。如湖北省的原棉,以松滋、荊隆、新洲等地的強力較好,而沔陽、隨縣、監利等地的強力就很差。又如上海近郊的原棉則以嘉定、寶山、江灣等地的質量較好,而以南匯、川沙、奉賢等地的質量較差,批與批間的差異也很大。因此在按地區性狀安排配棉同時,必須參考儀器試驗資料,以及單嘴試紡資料,以便對各地區的原棉有充分的了解。

### 5. 正確合理使用低級棉

在大量使用低級棉的情況下,要保證做到生產逐步提高,質量穩定,除了我們應該摸透每一批低級棉的性狀與工藝設計的關係,加強對低級棉的合

理處理外。在混棉排队的安排上也很有關係,要做到充分的靈活掌握,結合低級棉性狀充分掌握低級棉特性,特別是對地區特性要做到充分了解。

如十七棉試驗結果,山東、河南等地區的低級棉在強力上往往比湖北省高;在另一方面,某些高等級的河南棉的棉結雜質則要比較低等級的江蘇棉要多。

因此在靈活掌握時必須要求考慮到這些因素。如安排質量好的低級棉時,盡可能多使用;如安排質量差的低級棉時,就應當適量控制,並考慮多使用一些質量較好的高級原棉。在經紗中以使用河南、江蘇的低級棉為宜,使用量可以適當減少。總之在多使用低級棉時,應當加強逐包檢查,注意半制品及成紗質量的趨勢,隨時隨地靈活的予以調整,平衡高低等級之間的使用率,以保證低級棉不積壓為原則。對細度特別細的原棉使用時,應特別加以控制。

### 6. 根據不同原棉性狀,進行分卷

分卷的目的是進行不同原棉不同處理,因此在混棉排队時分卷合理與否,對成紗質量關係很大。

分卷的原則一般是:

(1) 以細度為主,結合地區特性,細度細而地區特性接近的盡量集中在一卷內。

(2) 質量較高而細度較粗的原棉,盡可能集中在一卷內。

(3) 鐵扎包盡量集中在同卷內,鋸齒棉盡量集中一卷,但如百分率不夠時,應避免對搭,防止混棉不均及降低棉卷不均率。

(4) 有些細度細、成熟度差,而質量較高的原棉,必須施行較多打擊時,應考慮同時混入有些細度較粗,成熟較好的原棉做骨路,使在打擊時纖維不致受到損傷。分卷之後,國棉十二廠的經驗還可以結合單卷試紡來合理調整棉批,以及確定正確的工藝設計。

### 7. 減少成份變動,進行分批抽掉

目前上海各廠原棉存量都很少,因此混棉成份調換頻繁,如稍一不慎,就會影響生產,以及質量的波動。為了減少這種波動,國棉四廠採用了不大調成份,而進行逐批抽調的方式。採取這種方式時,應採用多嘴混棉,減少接替機會,一個混棉成份最好使用10個以上棉批,使逐批抽調的百分率盡量減少。逐批抽調時,應注意均衡性。國棉四廠掌握一天中調動不超過15%;同地區調動一天不超過三批;不同地區不超過二批。前後接替原棉的性能應盡可能接近,如不得已時,則應調整其他的原棉百分率來彌補,總之應以盡量穩定整個混棉成份為原則,一只棉卷內使用嘴頭多少可根據各廠具體情況決定。



将低级原棉纺出高级棉纱来，首先要能准确细致的掌握住每一批原棉的性能，使每一批原棉的优点能充分利用，而其缺点又能事先找出对策，使配合与混棉成分能达到既经济合理，又恰到好处。

我们知道，低级原棉非但各项性能比较低劣，而且各个指标间的不匀状况也是十分巨大的，这一情况在同一产地，同一批次，甚至同一棉包内也存在着。为了要掌握住原棉的性状，棉检部门就要能十分准确具体和深入细致的反映出问题，竭力避免粗糙估计的现象。

在具体掌握时，为了解决既要快又要准的矛盾，就应采用事前掌握，并且做到：一、快速检验；二、混用前控制；三、控制半制品质量。

#### (一) 快速检验：

棉检工作要实行三段检验法，即：磅前检验——仪器检验——逐包检验。

磅前和逐包检验两程序用手感检验法进行，这是在原有分级检验基础上提高一步的好办法，通过手感可得出支数、强力、成熟度、整齐度、含杂率等的具体数字，其具体作用和做法大致如下：

##### 第一，磅前检验：

磅前检验是为了适应低级棉棉包差异大，因而必须严密的掌握，采用这一办法，一方面可立即得出具体资料，预作打算，一方面又可为第二阶段（仪器检验）作到准确，避免因坏混杂检验结果难以反映情况或堆好桩后无法拣选等困难。

磅前检验的做法是在原棉到厂过磅之前进行的，上海国棉十七厂和上海国棉四厂做到不分早晚或休假日，棉包到厂就有人在。四厂检验时，一般先由工人进行，根据不同小地名，小批数抽检10%，当发现含杂、长度、支数、轧工等有差异时，视情况增添人手，增加检验数量。然后根据结果，将一批分为数批（或二批并为一批），分开堆

桩，仓位紧张或差异不大时，可在同一桩脚上分上下层，或前后排堆置，并加一不同颜色或标杆分别取用。检验后的处理办法是：

(1) 差异较大者分别排列，不同编号（或并批），在第二阶段或配棉时，即分开（或合并），均作为不同批次处理。

(2) 差异较小的批次，不需分批，仅根据批内各种差异程度分扣不同颜色或标杆，第二阶段中分批检验，配棉时就作一批处理；但到混棉时，则又按不同标杆比例，多包同时取用。

##### 第二，逐包检验：

通过了磅前检验，大体上摸清了每一批原棉的内在情况，但终究不是包包检验到，所以为获得具体而准确的保证，逐包检验还是值得的，主要要求是将每包的品与仪器检验记录核对，保证“帐物相符”。另一方面又根据不同时期的情况（如阴雨天等），通过逐包检验，对某一项目（如含杂等）提高要求，剔选出较差棉包，到天气好转时再行使用。

##### 具体做法是：

(1) 挑选手感检验有经验的人员担任这一工作；

(2) 规定各检验人员分支负责，使前后接替变动，做到心中有数，便于检查考核；

(3) 检验人员有权机动调配和搭用不正常的个别棉包，及便及时解决问題；

(4) 检验项目按下列重点依次进行：①含杂情况（包括内容、数量），②长度、整齐度，③支数、强力，④成熟度色泽。

品质有出入的棉包，根据情况用下列方法处理：

i 差异不大，用多包取用办法，在本批中搭用，或搭入其他品质相同批号；

ii 现用棉包中无法搭入或一时搭用不完者暂时退栈，再设法并批或搭用。

这些棉包上都需加特殊标杆，并记录备查。

上海国棉五厂将逐包检验的结果，及时向车间公布外，还通过上技术课方式，将这一工作深入贯彻到和花、磅花、拆包等工作中去，使这一工作为广大群众所掌握。

##### 第三，仪器检验：

为了要达到既快又准的目的，在应用了手感检验法后，对第二阶段的仪器检验工作仍不可忽视，作为原棉品质鉴定的准确依据；同时手感检验方法又必须经常根据这一方面资料核对，以求手感检验的正确性。但在进行这一阶段工作时，还须打破常规，积极简化原有手续办法，才能达到为生产服

务和提高劳动生产率的目的,

具体办法是:

(1) 棉包到厂, 随杆样, 随检验。

(2) 检验人员大力向多面手和全能手进军, 以便根据需要, 分清缓急, 集中力量, 加速检验, 提高效率。

(3) 在检验过程中, 我们采用流水作业形式。如做茹可夫时, 整理棉束, 摆绒板……等, 由二、三人同时流水进行; 做强力支数成熟度时, 三人同时配合, 做好一束, 顺次移交一束, 同时得出各项数字。

(4) 革新仪器, 提高效率, 如将引伸器改为自动, 数纤维根数改用投影放大器, 锡来分析机刺辊加快到1600R/M以上等, 在保证质量的基础上, 提高了效率一倍以上。

## (二) 加强混用前的控制:

掌握原棉性状的最終目的, 是为了确保成纱质量, 尤其是质量, 而事前控制, 又是达到这一目的的必要手段。怎样才能将纤维的支数、强力和含杂等数据具体地与成纱中的相应品质项目联系起来和明确地表示出来呢? 目前的做法有:

原棉是纺织工业的主要原料, 原棉品级的高低, 直接关系着纺织工艺和产品质量。因此, 国家制订了棉花检验的标准和规定, 并明确商业部门在产地进行棉花收购检验工作。同时, 纺织厂为了提高和保证产品质量, 合理的使用原料, 还要求了解不同产地、不同品种的原棉的物理性能和原棉的加工质量等情况。都配备了一定数量的检验技术人员和仪器设备, 结合纺织生产上的要求, 进行着检验和测定工作。事实很明显, 由于进行了这些棉花检验分析工作, 给纺织厂合理混配原棉, 提高纺织产品质量, 提供了十分有利的条件。

自1958年纺织企业管理体制改变后, 有些地区根据中央精神结合地区具体情况, 组织安排了检验力量, 使检验措施、检查指导、品质测定等工作, 围绕生产任务, 发挥了一定作用。但也有一些地区的纺织工业领导部门, 低估了棉检工作在合理用棉提高质量方面的作用, 因而放松了对所属单位检验工作的领导与检查, 以致一些必要的检验制度和措施停止执行, 与有关检验部门的配合联系也不密切, 对本地区棉花质量数量情况也无法系统的掌握了解, 这样便很难提高检验技术水平和正确考核各企业间或企业内部的各项用棉指标。因此在目前情况下, 我们纺织工业部门的棉花检验工作应该怎样安排呢? 应该抓住那几方面的工作呢?

第一, 测算:

(1) 在棉结杂质方面:

四厂对纺用低级棉时, 对威胁最大的棉结杂质问题, 采用了经验统计的测算办法, 过去曾以手拣棉杂的结果, 找出与成纱中棉结杂质数字的关系式, 从而测算出每一批原棉成纱后应有的棉杂数字; 去年又因手拣疵点和成熟度高低, 在实际现象上有其一定的呼应关系, 于是又从成熟度的比例(二级红)来直接找出与成纱关系, 这一办法, 一方面可废除费时费力的手拣工作, 加快了棉检速度, 而且成纱统计的稳定性也有了提高。

有些厂掌握不同地区原棉特性及纤维细度, 根据统计资料及经验合理控制, 也可起稳定成纱质量的作用。

(2) 在强力方面:

虽然运用索氏公式, 但因其计数太繁, 在快速的要求上, 大受影响, 杨浦厂根据断裂长度和实际纺出的品质指标求出折合系数, 比前简单迅速。

第二, 试纺:

在原棉正式试用前, 先进行试纺, 可补检验工作的不足, 更具体可靠地反映出原棉性状, 通过试纺, 又可探讨工艺处理方法是否确当, 为正式投入

## 抓紧原棉的

袁

第一、在目前原棉供应情况下, 应该既抓数量又抓质量; 既要积极的组织货源, 又要认真的进行原棉检验分析。我们都知道同一品种、同一品级、同一长度的原棉, 由于产地不同, 批次不同, 纤维的物理性能还是不相同的; 这就需要我們加强原棉质量的调查、分析、检验、测定等工作, 这就需要我們组织力量对进厂原棉或重点产区原棉分批或分期的, 进行系统的感官检验和仪器测定; 根据纺织工艺要求, 合理的混配到不同纱支里去, 既合理使用了原棉, 又保证产品质量。特别是后期棉花, 由于品级低质量差, 如何合理搭用, 更須掌握原棉物理性能和各级原棉资源情况适当考虑、妥善安排; 必要时结合生产要求, 可组织小型原棉品质重点试验, 总结经验, 介绍交流。

第二、应抓紧棉花检验的组织领导及督促检查。目前, 在不同地区及同一地区各纺织厂之间, 检



生产做好准备。

(1) 单嘴试纺: 通过试纺迅速地了解和掌握每一批原棉成纱后的棉结杂质和强力等具体情况, 单嘴试纺又有二种:

①试到梳棉: 做成头道小棉卷, 再经梳棉做成生条, 然后检验生条的棉结杂质, 作为配棉时控制成纱棉结杂质的依据。

②试到细纱: 对一批原棉数量较大或性状比较复杂的, 小量试纺细纱, 然后检验成纱的强力、条干、棉结杂质等, 作为配棉时控制成纱质量的依据。

(2) 单卷试纺: 主要研究不同工艺处理, 如经过打手道数、速度、隔距等,

(3) 混合棉固定供应试纺: 在混棉成份变动较大时, 在新成份投入生产前, 先做小量固定供应试纺, 以正确得出混合棉的综合效果,

十七棉采用单嘴试纺后, 废除了手拣疵点工作, 其方法从每批原棉多包中抽取试样, 试成头道小卷, 直接送往钢丝车上做成生条, 即行检验棉结杂质, 作为配棉时控制成纱棉结杂质的依据。每小时可做20只左右, 一般梳棉以后工序的除杂作用比较恒定, 用较长时期的统计资料, 可得出生条统

计与成纱棉结杂质的关系。这一方法速度快、效果好, 可以很迅速的掌握原棉性状, 控制成纱棉结杂质。四厂单嘴试纺工作, 由于棉检试验人员学会了各工序的接头换纱等操作方法, 所以能亲自动手, 一只试纺, 掌握在二小时半左右就能完成, 做到既快又准。

试纺工作尤其是单嘴试纺一定要坚持做好, 成为一项经常性工作。而且单靠少数棉检试验工作人员是不可能做好的, 必须充分发动群众人人重视, 才能做得又多又快又准确。在新棉上市时, 应多做试纺工作, 及时摸清不同地区的原棉性状, 迅速掌握地区原棉特性。但由于新棉上市时, 大部分为早中期花, 因此以后还要不断对不同地区的原棉进行试纺, 以摸清后期原棉性状的变化情况, 防止产质量波动。

即使在原棉供应紧张的情况下, 仍旧要坚持做好试纺工作, 虽然有时等不及试纺好就要投入生产, 试纺工作成了“马后炮”, 但至少可以提早一些掌握情况, 及时调节, 使生产少受波动, 而且试纺结果, 可为以后使用类似性状的原棉时, 提供资料, 积累经验。

## 检 验 工 作

森

验技术措施和操作方法还是不完全统一的。为了统一和提高检验技术, 给正确考核纺织用棉奠定良好基础, 这就要求我们采取各种有效措施和制度办法, 推动检验工作。过去有些地区曾建立技术交流检查会议等制度, 以及采取派员到纺织厂现场检查指导技术掌握情况, 协助解决存在问题, 召开技术经验座谈会或现场会, 组织短期训练班等措施。这些工作的推行, 在统一操作方法、解决技术问题、提高检验水平、沟通上下联系等方面都起了良好作用。目前, 我们应该针对工作中存在的问题, 参考过去行之有效的经验, 建立新的措施办法, 使棉检工作在纺织工业高产高质的运动中发挥更大作用。

第三、贯彻国家棉花检验标准和检验方法等各项规定, 是统一检验技术的前提条件。同时, 也应认识到随着管理体制的改变, 权力的下放, 中央将

一些地区性的和不必要作全国统一规定的有关棉检规定, 要求各省、市、自治区结合具体情况, 拟订必要的补充办法, 这是适应大跃进需要和发挥地方积极性的必要措施。这就要求我们在国家统一规定的前提下, 针对当前存在的问题, 结合地区实际情况, 与有关部门在棉花交接验收、配合协作等方面, 协商规定地区性的检验补充办法, 以保障工作的顺利进行。

第四、籽棉轧花工作, 相当于纺织企业的第一道工序; 轧花质量高低, 直接影响到纱布质量的好坏。国家加工领导部门虽提出在保证质量和安全的前提下提高产量, 由于在高产高速的轧花过程中, 特别是小锯齿机的出现, 技术措施和机件设备还跟不上去, 一般反映棉结、白星、索丝、疵点、黄根、短绒率等还是比较过去增多了, 给纺织工艺过程增加了一定困难。为了在这个重要环节上提高原棉质量及使用价值, 这就要求我们联系配合加工部门, 统一思想认识, 研究一系列措施, 及时组织技术力量深入轧花厂巡回指导检查, 发现问题研究解决; 最好通过重点试验, 改进轧花机的平车、配车、检修、保养等方面的技术措施, 并研究订定轧花质量参考指标。总结提高轧花质量的各种经验, 交流促进, 以迎接1959年棉花大丰收, 并为提高原棉质量, 奠定可靠基础。

# 关于江、浙、上海絲綢工業的跃进 情况 and 我們的建議

紡織工業部生产技术司絲紡处工作組

今年四月間，我們曾到上海、浙江和江苏三个省、市，看了两个縐絲厂、五个綢厂、三个絹紡厂和六个絲綢印染厂，了解了一些情况，現就我們所了解的談談我們的看法。由于時間較短，了解不深入，因此所談的可能是不够全面的。

## (一)

1959年第一季度江、浙、上海三个省、市的絲綢工業，在1958年大跃进的基础上繼續鼓足干劲，又获得了很大的成績。各种产品的产量，都大大超额完成了计划。浙江厂絲完成计划123.46%，綢緞完成计划122.45%；江苏厂絲完成计划146%，綢緞完成计划100.4%；上海綢緞完成计划103.23%，絹絲完成111.65%。在产品質量方面有些产品完成得也比较好，如浙江厂絲質量完成计划100.05%，絹絲完成计划100%。其他許多产品質量，虽然由于各种原因沒有完成计划，但与去年相比，一般都有不同程度的提高。如上海絲織品混合正品率1958年12月为92.97%，今年三月份提高到95.93%；浙江一季度正品率全省平均94.41%，比1958年全年平均提高了0.97%。三个省、市綢緞正品率今年一季度达99%以上的已有8个厂，而去年全年平均只有一个厂；今年一季度在95%以上99%以下已有21个厂，而去年只有12个厂。除产量、質量外，产品成本各地都有所降低，产值与利潤计划，也都完成得很好。

江、浙、沪絲綢工業在一季度所以能取得这样的成績，主要有以下几点：

首先，各地企业在党委领导下，一般都运用了去年在企业中开展群众运动的經驗，来組織領導当前的生产。比如有些企业在今

年一季度和二季度初，总结工作和布置任务时，采用了“一交”、“四大”的方法，把任务和方針向群众交底，通过鳴放辯論，找到了关键，明确了目标，于是群众心中落实，热情高涨，生产高潮也就通过交底的過程組織起来了。有些企业在解决每一个时期生产上的关键問題时，也采取鳴放辯論的办法。如湖州达昌綢厂发现軋梭比較严重，就发动群众展开辯論，事先搜集和分析哪些是属于操作事故，哪些是属于机械事故，做到領導心中有数，然后开会鳴放辯論，发动大家献計献策，軋梭事故就迅速从每台每月一次多减少到0.5次，收到了显著的效果。

江、浙、沪三地在一季度都先后开展了絲織擋車工的操作法竞赛，大大提高了工人的操作水平，不但为提高質量創造了良好条件，而且对提高效率，也起了显著作用。如杭州都錦生絲織厂开展操作竞赛后，美丽綢效率平均提高了5%，織錦緞提高了8%。与此同时，江苏等地还开展了以提高質量和劳动生产率为中心的同品种对口竞赛，挂鈎竞赛，和九比竞赛等。“九比”就是比思想、比产量、比品种、比質量、比劳动生产率、比节约、比协作、比措施、比安全，也大大推动了当前生产。

其次，許多企业不但运用了群众运动的方式来領導生产，而且領導工作也逐步細致深入，善于抓关键，善于运用培养典型和抓两头带中間等办法，来推动生产。特别是在一季度中，不少企业采用了“一条龙”的形式来抓生产关键，对解决薄弱环节，起了很好的作用。如上海絲綢厂一、二月份三个重点品种中，利亚絨和人絲軟緞質量較差，乔其的效率最低，該厂党委書記、厂长、和工会主席分別挂帅，組織了“三条龙”来分头



抓这三个品种，有关車間、科室的技术人員和工人都参加。利亚絨正品率三月上旬为92.92%，经过一条龙會議的分析检查，发现造成利亚絨絨經倒、断头特別多的原因主要是浆經問題，因此针对这个問題发动大家研究解决，从而使利亚絨正品率在三月下旬就迅速提高到99.79%。又如苏州新苏和振亚两个絲織厂，为了解决人絲織物經絲的浆斑斑点，党委書記和厂长均亲自挂帅，发动有关技术人員与工人共同研究解决，振亚絲織厂在采用这种形式后，发现了“三不准”即爐温不准，浆温、浆液不准和看档不准，改进后，四月份質量已开始好轉。

第三，江、浙、上海等地絲紡織企业在第一季度中，都开始建立或健全各种企业管理制度，以适应生产发展的需要。在去年大跃进中，許多厂曾对一些束縛群众积极性的陈規旧制进行了一系列的改革，这是完全必要的；但是，有些企业破的多，立的少，有些必要的制度也无形废除了。因此一季度，有些企业就开始糾正这种偏向，繼續加强企业管理工作。如上海一联絲織厂加强了保全保养制度，織机运转情况良好，效率也比较高；上海絲綢染料厂繼續执行了統一处方、統一操作和染色打样、定人定槽等制度，因而質量稳定在99.95%以上；浙江嘉兴絹紡厂加强了原料管理，在工艺設計上采用分梳分紡、加强了半制品检查制度，絹絲質量比其他絹紡厂为优；杭州都錦生絲織厂成立了原料調度室，改进了原料分档排队制度，建立了档案卡、原料定額和原料盘存等制度，扭轉了过去原料管理的不良状况；达昌綢厂坚持执行原料管理和半成品檢驗制度，質量始終稳定在99%以上；杭州經絨厂建立了半成品质量检查制度，工人自觉进行检查，发现问题，立即反映，解决问题很迅速；苏州新苏絲織厂建立定額管理制度有成績，推动了工作，因而在几个厂的对口竞赛中得到了紅旗。但是，也还有些厂作得不够，需要狠狠的抓一下。

第四，許多企业针对当前生产关键，开展了技术革新和技术革命运动，并制訂了规划，一般都糾正了过去想大想远的作法，群众发动也比较广泛，由于目标明确，效果也极为显著。如江苏、浙江为了提高縲絲厂劳

动生产率和提高厂絲質量，改装立縲車为半自动的縲絲机已經成功，劳动生产率可以提高30%左右，質量也有所提高。苏州几个綢厂由于买不到浆絲用的骨胶，采用糯米浆絲成功，既解决了物资缺乏的困难，又节约了不少資金。这四个厂针对人絲織物質量低、浆斑多的情况，在第一季度还发动群众献計献策，开展了灭疵运动。上海絲綢厂围绕人絲軟緞質量問題发动群众提出了十四項革新建議，杭州都錦生絲織厂承制国庆工程中要織造6公尺綢、12公尺长的东风緞，世界上从沒有这样大的絲織机，但由于发动大家想办法，终于制成了一台土洋結合的特大型織机，現在已經投入生产。嘉兴絹紡厂今年原料不足，在开展技术革命运动中，群众建議充份利用原料，增梳5等棉紡制副120支絹絲，全年可增产7,664公斤。如前所述，为了提高質量与效率，各地还开展了操作法比賽，大大縮小了先进与落后之間的差异。此外，各地綢厂在設備上还加装了一些先进装置，以提高自动化的程度，如活絡箱、松梭保险、間接卷取、自动幅撑、捧刀多少起等等。关于长远项目的规划和研究，各地也都在进行。

## (二)

江、浙、沪三地在一季度中所取得的成績是很大的，也是主要的。但在工作中所出現的一些情况，也值得提出来請各地研究参考。

一、計劃問題：今年絲綢原料紧张，中央在安排生产計劃时，已經充分考虑了今年蚕茧的丰收和进口人造絲的数量，各省为了超額完成国家計劃，充分发挥了主观能动性，千方百计地爭取为外地加工，并寻找各种原料来源，因此都安排了第二本帳。但这第二本帳訂得比较高，还須进一步研究原料供应的情况；而且許多企业在执行省額計劃时，又大大超过了这个計劃，动用了一部分庫存，这就給第二季度生产安排带来一定的困难，如果不注意到这一情况，就可能使下半年生产造成更大的被动。此外，有些企业一、二季度产值計劃訂的过高，产值計劃与产量計劃沒有对口，結果不但产值計劃沒有完成，而且由于領導抓产值产量較多，抓产品質量

較少，在一定程度上影响了質量計劃的完成。

今年繅絲和織綢的原料都很緊張，但有的地區和企業在一季度中還新增加了一些機台，這就更加擴大了今年原料和設備之間的矛盾。

關於計劃落實問題，杭州市在最近召開的五級幹部會議上指出：“只要充分依靠群眾加強調查研究，計劃就能訂的落實”，並且規定：“下達生產計劃的同時，力求下達物資供應計劃”；江蘇紡織工業廳在工業幹部會議上對計劃落實問題，也作了明確的指示；上海市絲綢工業公司對絲織品質量指標，也作了適當調整。這一切都說明制訂計劃要留有余地，要落實。留有余地可以使我們不打無準備的仗，使工作做的更踏實。但是，應該指出：計劃落實一定要落在先進的“實”上面，要充分考慮到主觀的能动性，凡是能做到的事情一定要去做。在安排今後生產計劃時，一定要注意落實問題。產量計劃必須和原料對口，產值計劃必須和產量計劃及產品方案對口，使主觀願望符合客觀實際，使沖天干劲和科學分析精神結合起來。

**二、質量問題：**如前所述，許多企業一季度綢緞質量與1958年平均混合正品率比較，一般已有所提高。但大部分品種沒有完成質量計劃，有些廠比去年第四季度還有所降低。絲綢印染品的質量計劃有些廠也沒有完成，起毛、縐印、色花及絞絲起毛等疵點較多。有的絹紡廠的絹絲表面疵點上升，燒毛不潔淨。同時地區之間、工廠之間，質量的優劣懸殊也很大，有些企業零綢數量也比較去年大為增加。質量所以還存在不少問題，據我們分析，主要是由於以下幾個原因：

(1) 絲織品因人造絲牌子又多又雜，性能不易掌握，加以進口不及時，綢緞生產又大大超過計劃，造成庫存緊張，使原料分檔排隊，不能很好進行，因而影响了質量。繅絲廠大部分使用次茧，絹紡廠目前使用的原料也不好，這些也影响了產品質量的提高。

(2) 有的地區新工人增加很多，如蘇州各廠新工人占生產工人70%，二班改三班

後，擴大看台，操作技術更不能適應要求，特別是去年高速運轉以後，大多數工人的操作技術一時還跟不上生產發展的需要，最近各地經過操作比賽，大多數工人的技術水平都提高了，但仍有一部分工人技術比較低，使產品質量受到一定影響。

(3) 如前所述，不少企業已開始建立和健全各種技術管理制度，但在一季度中，也還有不少廠對保全保養重視不夠，機械狀態不良，清潔工作較差。如織機樁頭鬆動，機架搖幌，機身油污等容易造成軋梭、檔子、擦毛、油漬等疵點；有的印染廠保全保養也作得不好，卷染機導布輥的軸磨損很嚴重，產品容易起縐印等疵病；有的絲織廠不認真執行新品種試樣制度，一次出過100多匹次貨；有的印染廠只試小樣，不試大樣，染色不符合來樣，在執行質量檢驗制度方面，也不夠嚴肅。

(4) 除以上原因外，有些廠在一季度抓產值、產量較多，抓產品質量較少，沒有根據絲綢工業的特點，在全面貫徹四高四省的前提下，着重的抓產品質量。

根據目前質量不高的情況，應以提高產品質量作為絲綢工業當前的主要任務。首先各廠領導應重視質量問題，加強對工人群眾的質量教育，並繼續圍繞提高質量，開展群眾性的技術革命和技術革新運動。其次，絲綢廠在當前原料供應緊張的情況下，更應作好原料分檔排隊工作；工藝設計應根據原料的情況來制定。機器的保養和檢查工作，必須加強（關於這個問題另有敘述），其他一些主要的技術管理制度，如半成品和成品檢查制度，試樣制度，溫濕度管理制度等，都應很好的貫徹執行。如果破了未立，則應根據新的情況，通過群眾討論抓緊修訂，以便為群眾所掌握。第三，工人技術操作的好壞和質量優劣有密切關係，各地應繼續注意提高工人的技術操作，盡量縮小先進與落后之間的差異，蘇州各廠新工人最多，更應把這一工作作為當前一項主要任務。第四，在加強對工人群眾政治思想教育的同时，應根據按勞付酬的原則，適當地重視物質獎勵，這對提高產品質量也有一定的意義。絹紡廠和絲綢印染廠同樣應加強保全保養和各種基礎性的技術管理工作。至於各繅絲廠，則應按照洪



沛然副司長在生絲質量標準座談會上的指示：“根據外貿需要在保證完成2A、3A級生絲任務的基礎上，使清潔、潔淨、切斷指標的絕對分數，有所提高，除大量生產2A、3A級生絲以外，要將A級以下的低等級絲，逐步提高。至於7A、8A級絲，可作少量試驗性生產”。今年繅絲任務很重，車速可以提高一些，因此更要注意抓質量，在新茧上市前，需要作好各項準備工作，如檢修機器，改裝和調整設備，提高工人操作水平，建立和健全各種技術管理制度等。

三、效率問題：過去幾個國營廠在保全保養方面，打下了一些基礎，因此效率比較高。如上海絲綢廠過去平均效率曾達到90%左右，個別品種曾高達95%，上海絹紡廠織機效率也在90%左右。公私合營廠的織機效率，過去有的廠也曾達到90%以上，有些廠則在85%以下，但是自從高速運轉以來，大多數廠的效率，普遍下降15%到20%不等，有些下降更多，個別品種的效率，甚至低到60%左右。

根據鐵木絲織機的特點，加強保全保養工作十分重要。在高速運轉以後，就更應“提高保養和檢修的标准，進一步加強經常性保養維護工作，使需要更換或修理的機件及時得到檢修”。但是大多數廠對保全保養是不夠重視的，有的廠大小平車都停止了，有的廠保養工作較好，保全工作較差；有的廠準備保養好，力織保養差；因此，很多機器震動較大，木樑鬆動，曲拐軸桃盤軸等主要機構磨滅很多，各種傳動齒輪，咬合不良，機器油垢較多，油盤很脏，產生了不少軋梭、擦毛、開關檔和油污等病疵。有的絹紡廠對前紡部分的保全保養也作得不好。由於保全保養工作差，機械事故多，效率就自然要下降了。

當然，當車工的操作技術跟不上高速運轉的需要，也是效率下降的原因。因此，開展操作競賽，提高工人技術水平，是完全必要的。如杭州都錦生絲織廠在開展操作競賽後，美麗綢與織錦緞的平均效率已提高5%到8%，三月份美麗綢平均效率已達到80.8%，接近中上水平，但還遠沒有達到該廠去年五月份92.93%的水平。這說明如要繼續

提高效率，就必須大力抓機械的保全保養。

要搞好保全保養工作，首先必須領導重視，目前江、浙、滬三地領導和有些企業，已開始抓保全保養，為這個工作的開展創造了有利條件。

其次，必須建立和健全保全保養制度。過去已訂有保全保養制度的廠，應貫徹執行或修訂後執行；沒有建立制度的廠，應結合具體情況，通過群眾討論抓緊建立。為了促進保全工作的質量和互相督促檢查，還可根據條件，逐步推行保全工作的質量檢查和交接班制度。

目前機物料缺乏，改機任務又很重，如果材料困難一時尚不能克服，還可以先進行小平車。至於目前機械狀態很差的廠，則應先搞機器摸底排隊工作，對一些迫切問題，馬上給以解決，防止繼續惡化，然後在這個基礎上，再進入正常性的大小平車。如果條件許可，在大小平車時，還可以把成熟的先進裝置結合進去。

保養工作可分為預防檢修、臨時檢修、加油和清潔等四項工作。這四項工作也必須訂立一些必要的制度，如預防檢修進度表，檢修和加油的重點機台制度等。

檢修工作應以預防為主，臨時修理為輔，發動廣大工人注意防止機械事故的發生和培養當車工逐步擔當一些較小的臨時修理，這樣就可以減少修機工的忙亂，有利於作好預防修理工作。

清潔工作除應進行定期性的全面清潔外，還應結合着加油、大小平車以及了機接頭等工作來進行。根據杭州震旦綢廠和都錦生絲織廠的經驗，要作好清潔工作，也必須充份發動群眾。

要搞好保全保養工作，還必須健全組織和加強領導，還需要採用培養典型、總結推廣和競賽評比等方法來推動這一工作。

1958年和1959年第一季度的生產大躍進，已為各廠提供了極為豐富的經驗，只要加強黨的領導，堅持政治掛帥，充份發動群眾，運用這些經驗，並做好以上幾項工作，各廠就一定能夠取得更為出色的成績和實現今年更大的躍進。

# 提高質量是絲綢工業當前的中心工作

紡織工業部生產技術司絲紡處工作組

今年第一季度江、浙、滬三個省市的絲、綢、絹產量都超額完成了計劃，大多數企業質量比1958年有所提高。上海市絲綢工業今年三月份綢緞正品率平均比去年提高2.96%；浙江省第一季度全省平均正品率比去年平均提高0.97%；三個省、市的絹絲、絹綢和絲綢印染工業的質量，也比1958年有所進步。雖然絲綢工業的質量比過去提高了，但也還存在一定的問題。如部分品種還沒有完成一季度質量計劃；另綢率比去年增加，次貨積壓；有些絲織廠質量甚至反而比去年第四季度差。絲綢印染廠也是有的質量好，有的質量差，有的廠絹絲表面疵點，比去年有所增加。總的來說，質量還不夠穩定，發展也不平衡。根據上面情況分析，我們絲綢工業當前中心問題，應該是進一步提高產品質量。現在，我們提出以下一些意見。

## 領導思想重視，是穩定和提高質量的先決條件

蘇州市在1958年大躍進中，由於領導思想重視質量，緊緊地抓住了質量這一重要環節，因此他們在大翻產值、增加產量和擴建新機的过程中，質量一直很穩定。浙江省和上海市在今年第一季度生產中，由於重視了質量，因此質量不但穩定，而且還逐月上升。四月份浙江全省平均正品率達到96.54%，其中達到99%以上的有十三個廠。上海全市平均達到97.67%，其中99%以上的有三個廠。浙江湖州地區特別是達昌綢廠，一貫重視質量，他們自1958年年初開始直到現在為止，正品率一直保持在99%以上。從以上很多例子可以看出：只要企業領導重視質量，不但不會影響產量，而且還可以獲得產量、質量雙躍進。目前人造絲原料牌子複雜，性能變化大，綢坯所發生織疵的面還是相當廣，高速化以後，機械運轉不正常，工人操作水平還存在一定差距，有些地區還添了不少新工人，因此就更加要求我們在現有的基礎上，進一步狠狠地抓質量，抓得

越深，質量也就越會穩定，越可逐步提高。

## 要穩定和提高絲綢工業的質量，必須大搞群眾運動，大鬧技術革命

除了領導重視以外，還要不斷向群眾進行質量教育。當每個人重視了質量，同時領導又緊緊依靠群眾，向群眾交質量的“底”，分析原因，講明形勢，那麼，群眾就會提出大量改進質量的積極建議。在發動群眾中，組織群眾進行質量競賽是一個重要的形式，要形成一個廠與廠比、車間與車間比、班與班比、人與人比的質量競賽高潮。這樣，不但能夠尋出提高質量的最好途徑，而且還可以深刻教育群眾。與此同時，要繼續貫徹“兩參一改三結合”大鬧技術革命。這是1958年大躍進中成功的經驗，在1958年開展這個運動後，全國絲綢工業出現了不少技術革新和技術革命項目。例如很多廠在絲織機上大搞護經裝置，形式多種多樣，這個革新對解決軋梭問題起了重要的作用；又如有些地區正在大改立機為半自動機，不但效率可以提高20~30%，而且質量也能提高；此外如真空滲透煮蠶可以提高解舒，減小繅折，同時還能相應提高清潔、潔淨成績。為了使這些革新早日開花結果，使它能在產品質量上早日發揮作用，我們認為，各廠應該把這些革新作一次清理，已經部分推廣取得效果的，再擴大推廣面；正在進一步試驗的，也要及時測定、分析，作出數據對比，這樣可以將它肯定下來，使它儘快地為提高產品質量服務。

## 要把住原料挑剔，分檔排隊，防潮保燥以及半成品質量檢查等關口

目前，人造絲原料牌號複雜，性能不一，進口不及時，所以在掌握質量上是比較困難的。但是我們有一些廠正視了這些困難，想盡一切辦法緊緊地把住原料挑剔、分檔排隊、防潮保燥，以及各道工序半成品的質量檢查，加強半成品的管理等各道關口以



后，这些困难是可以克服的。另外也有一些厂虽然把住这几个关口，但他们只是在质量波动或下降时，关口才把得牢，而当质量稳定和上升时，这几道关口就放松了，这样问题就又可能产生，使本来稳定的质量，又产生了波动。也有一些厂在原料、人丝供应紧张的时候，放弃了两道或一道关口，质量就必然会更差。所以我们应该在原料越是复杂、紧张的时候，越应当贯彻上述这些重要的制度，在质量稳定的时候，也不能产生任何麻痹松懈的思想。国营上丝不论在任何情况下，始终坚持把住这几道关口，都锦生丝织厂把这几道关口的工作越做越深入，制度越订越细致，而且还成立了原料调度室，建立了原料档案卡制度，象这些例子是很多的。这就说明，原料问题在大家努力之下，是一定会得到很好解决的。

今年蚕茧可望丰产，各丝织厂今年下半年任务很紧张，势必要提高一些产量，这就可能在质量上带来一些问题。因此必须加强各种措施，防止平均条份的偏粗、偏细、织度偏差和最大偏差的增大，以及复摇过程中的硬弯角，整理过程中不同条份丝掺混在一起等等一些疵品的发生。丝织企业生产要根据充分发挥技术水平、原料性能以及当前贸易需要等原则，在保证完成2A、3A级丝任务的基础上，把A级以下的丝提高到A级以上，同时要注意提高清洁、洁净的分数，降低切断次数。

### 机械状态好坏，直接关系到产品的质量

目前丝织中一些轧梭、开关档、乔档、择毛、油污渍等疵病，绢纺厂表面疵点多，印染择毛绸印等等毛病，大部分是机械设备不良因素而造成的。现在丝织工业中有一部分厂重视了保全保养工作，贯彻了大小平车、预防检修、加油、机械清洁制度以后，产品的质量就能稳定和提高。上海一联丝织厂由于重视了这方面工作，在1958年第四季度中质量得到了上海全市第一。去年各地逐步提高了丝织车速，这对去年生产大跃进起到了重大作用，但是高速之后，暴露出机械上问题也不少，在一定程度上影响了质量和效率。因此我们认为目前丝织机一般可以不再过分强调提高车速，应当在已经提高的基础上（过高的还可以作适当调整）加强保全保

养，扭转设备状态来提高质量和效率。总之高速（以及扩大看台）应该建筑在合理的基础上，因为少出次品就等于增加产量，因此希望各厂结合“四高四省”的方针，进行一次系统研究，然后定出丝织机的合理高速。

### 工人操作水平高低，对质量好坏有密切的关系

1958年和今年，各地和各厂都开展了练丝、丝织工人操作的竞赛，通过这一轰轰烈烈运动以后，工人操作水平已大大提高了一步，产品质量也随着有较大提高。我们认为提高工人操作水平，是一个比较长期的任务，因此还必须继续用不断总结和推广先进操作经验、给工人上技术课、举办短期训练班等方法来进一步加以提高。各厂最好能在提高工人操作技术水平的基础上，制订必要的操作规程，交给群众反复讨论修正以后，严格执行。有了操作规程，质量就有了充分保证。操作规程不但在丝织厂中重要，而且在整个丝绸工业中都非常重要。例如丝绸印染厂一定要按照规定机器道数进行生产，一定要按照规定温度进行水洗，有了规程，就有了方园，质量就不至于越出正常轨道。

### 提高丝绸工业质量，还应加强技术管理，建立必要的技术管理制度

例如工艺设计检查制度，新品种试样制度，原料和化工料生产以前试小样或试大样制度等等。试样制度是做好生产以前一切准备、试验和研究工作的保证，可以预先防止生产上可能发生的問題。因此这些制度在很大程度上是能够有力地保证产品质量的。温湿度管理制度，人丝原料和它的半成品防潮保燥制度，在丝织厂中也是一个重要环节。由于人丝原料性能不同，而气候变化使它受到很大影响，因此更加应该注意贯彻这两个制度，不然还会引起过份伸长，造成亮经亮纬等疵点。

丝绸工业当前中心工作是质量问题，这一任务是比較复杂艰巨的。但是，只要依靠党的领导，坚持政治挂帅，充分发动和依靠群众，不断向职工进行质量教育，大闹技术革新和技术革命，认真做好上述各项工作，我们相信，丝绸工业一定会取得产量质量双丰收，一定能够在今年生产中，获得更大更好更全面的跃进。

# 加强絲綢工业的保全保养工作

紡織工业部生产技术司絲綢处工作组

今年第一季度,我国絲綢工业成績是很大的。全国家蚕絲織品产量比去年同期增长30%,質量也有显著的进步,上海、浙江两地的正品率均比1958年第四季度提高。今年一季度主要地区在完成成本、产值、利潤计划方面,也比较好,劳动生产率和去年同期比較,也有很大增长。但目前絲綢工业一般效率还比較低,質量还不是十分稳定,机器保全保养工作也还没有很好开展,因此,我們想针对以上問題,提出一些建議,供給大家参考。

解放以后,我国絲綢工业的基础日益壮大,这是我們絲綢工业大跃进的物質基础。然而我国絲綢工业机械設备,在解放前由于大部分比較陈旧,因之解放初期絲綢工业的質量,是比較低的。当时一般产品正品率只达到70%几或80%几,有一些产品正品率仅能达到40~50%之間。解放后,特别是在1954年,絲綢工业中一些国营厂(如上絲、杭綢、上絹、嘉絹)大力整頓了設备,加强了保全保养工作,如对周期性大小平車保全制度、交接验收制度、保全質量检查制度、总结并推广保全保养各种工作法等方面做了不少工作,因之机械設备面貌,也随着一天天地在改变,生产面貌也焕然一新。当时一些公私合营厂在国营厂的带动下,也开始注意了保全保养工作,因之生产发展也很快。但从1958年开始,全国絲綢工业的机械設备状态,又有不正常的現象,有些問題还比較严重,据我們分析,原因大致有下列几点:

(一) 1958年絲綢工业在全民炼鋼运动中,在

大翻产值、大搞卫星厂运动中曾作出了很多貢獻,在大跃进高潮中,大抓高速和扩台;由于企业领导干部着重抓当时的中心任务,因而对保全保养基础工作重視不够。同时由于当时机物料、材料有些紧张,也影响了一些保全保养的工作。

(二) 保全保养制度中很多合理的部分沒有很好执行,破了不合理的部分,而沒有及时建立起新的制度,因此保全保养制度形成自流。

(三) 体制下放以后,有些厂将原来保全保养部門无形取消了;有些厂名义上虽存在,但实际上沒有发挥作用,有些厂放到車間以后,車間也沒有很好抓起来,因之目前企业保全保养工作,形成一种无人負責的状态。

(四) 高速化是我們的方向,但是有一些厂織机速度过高,措施又沒有及时跟上,因之机械发生不少問題,如机物料消耗大,坏車事故多,同时生产也得到相反的結果。由于絲綢工业对机械設备保全保养工作,重視不够,因之給生产上带来了質量不稳定、不平衡,有个別地区的質量反而比1958年第四季度低。从全国主要地区来看,效率是普遍下降,过去效率能达到90%左右的产品,現在只达60~70%之間,(也有少数在70%或80%以上),差的仅达50%几。

当然,我們認為質量不稳定和效率不高是与原料(包括半成品)的变化,工人操作技术水平有直接关系,但是,机械設备状态是也是一个重要环节。目前全国有很大一部分絲織机普遍发现机台剧烈震动、投梭机构故障多、机架木榫松动或断裂,曲拐軸桃盘軸等主要机构磨灭严重、曲拐軸軸头弯曲偏心、传动齿輪咬合不良、机身清洁很差油腻很厚等現象。由于这些問題,产生了不少的軋梭、开关挡、乔挡、油污迹等織疵,有些織疵是构成次品的主要因素。由于設备不正常,坏車修理相当多,在我們測定一个过去基础較好的厂时看出:由于坏車修理停机時間加起来,相等于运转十个班中停开一班,这是相当惊人的。由于机械事故多,修机工忙于应付坏車,大部分厂对机械事故处于头痛医头脚痛医脚的状态中。总之保全保养工作忙乱被动,人被机器管住。有些縐絲厂(特别是自动縐絲机)和印染厂机械状态也不好。有些絹紡厂平車工作虽按照计划进行,但質量不高,如細紗机的皮輓、罗



拉、錠子和前紡保全均存在一定問題。

目前浙江、江苏、上海几个主要地区絲綢工业的领导部門和大部分企业，对于保全保养工作已引起了极大重視。上海絲綢工业公司还特地在4月22日，在一联絲織厂召开了保全保养現場會議，来推动整个上海絲綢工业保全保养工作的开展。我們認為，这样會議是抓得非常及时的，从一联絲織厂經驗来看，他們工作是搞得有成績的。1958年基本上消灭了第四类机（最差的），今年向消灭第三类机和部分二类机进军；他們在1958年大平車46台机，今年一季度大平車30台机，目前正在向每月20台的方向发展。他們在保养工作方面，認真貫徹了修机的預防检修，現在真正做到預防为主，被动修理为輔，克服了修机工忙乱現象。特別是保全保养工作已为群众所掌握，在群众思想上扎下了根子，群众均自觉要求来搞好机器。他們經過了这一系列工作以后，生产上有了很多成就，例如1958年4季度綢緞正品率为全上海市第一，效率也有很大提高。以該厂514号机美丽綢为例，平車前車速为216轉，效率79.78%，台时产量为3.335公尺；平車以后，速度增加到226轉，效率提高到90.78%，台时产量提高到3.97公尺。按这个例子提高效率11%来推算，就相等于該厂增开了35台絲織机，劳动生产率当然也就随之提高。如果扩大到全上海市以上至于全国，其經濟意义当然更大。我們認為：一联絲織厂在这样复杂条件之下（由33家厂合并起来，又是一弄堂厂）克服了客观条件、材料和机物料等种种困难，获得这样的成績是可貴的。当然，这个厂的保全保养工作还很年輕，有些工作还需要繼續加强和完善，目前很多品种的質量和效率，从整个上海市看起来，还不是很先进，因此，还要作进一步努力。

在目前各地已重視和加强保全保养工作的情况下，我們提出以下几点建議：

第一，希望地区絲綢工业的领导部門和大多数企业对保全保养工作大力支持并加强具体领导，这是开展保全保养工作的前提。4月17日人民日报社論“当前紡織工业抓什么”一文中指出：当前紡織工业着重應該抓机器保全保养，溫湿度管理，总结

和推广各种先进操作經驗等几項主要工作。这对我們絲綢工业来講，更具有特別重要的意义。上海一联絲織厂在1958年上半年由于对保全保养工作的重要性認識不足，因此保全保养工作进展还很緩慢，但后来該厂領導上逐步体会到这个工作的好处以后，不但思想上更加重視，而且行动上也給以有力支持，这样工人劲头就大大地鼓了起来，因此保全保养工作就能在这个厂开花結果。过去絲綢工业几个国营厂所以搞得好是与領導重視和大力支持分不开的。除領導的重視和支持以外，同时应根据各厂具体情况，加强專門机构或专人来負責保全全养工作，消灭无人負責現象。

第二，建立和貫徹有关保全保养制度：过去几个国营厂認真貫徹了保全保养制度，因之在計劃平車工作上、平車質量上、修机工預防检修工作上、加油工作上、清洁制度上以及执行交接驗收保全質量检查上搞得比較好。但是在1958年大破不合理規章制度时，几个国营厂对这个制度处于自流状态。我們認為，过去各厂訂的保全保养制度，應該保留合理的部分，不合理部分破除以后，應該建立新的制度，希望各地对过去保全保养制度應該进行一次检查和修訂。

第三，保全工作應該进行周期性大小平車，具体周期應該根据一个厂具体情况和机械状态来决定；但不能无限期拖下去。如果机械突然发生重大問題或机械状态十分良好；那么可根据情况給以提前或延长。我們認為：目前有条件的厂可以大小平車同时动手；目前条件不够的厂，可以先从小平車工作着手，然后在条件許可的情况下，再来搞大平車工作。不論大平車或小平車，在平車以前先进行一下群众性机器摸底排队工作好处很多，这样可以做到心中有数，可以分清輕重緩急。属于保养工作方面的修机工作，應該貫徹預防检修为主，被动修理为輔的工作方法。上海一联絲織厂挡車工重点检修投梭部分，修机工分区划分重点机台，进行預防检修，自己負責的机台重点检修，区内一般机台作巡回检修等办法是比較好的。他們执行了这样一套工作方法以后，不但修机工工作不被动、不忙乱，而且在今年第一季度中机械实际休止率仅有1.96%，

对提高效率起了很大作用。总之保全保养工作能够贯彻预防为主工作，收效很大，确实可以做到无病防病、小病防止发生大病，是病前先查，而不是病后急诊。

第四，积极发挥过去有经验厂的作用。我们认为有些厂基础好，经验多，因此如果加强对这些厂的保全保养工作领导，立即重整旗鼓，仍然可以大大发挥其带头作用，可以带动整个丝绸工业的保全保养工作的进展。另外如杭州都锦生丝织厂准备车间的保养工作，震旦织厂的清洁工作，也都搞得比较好，值得总结和推广。

第五，应该制订大小平车的交接技术条件，目前先将一两种主要机台的交接技术条件订起来，（例如织厂可以先订丝织机的，自动化缫丝厂可以先订自动缫丝机的），这是一个促进机器质量提高、保全保养进行互相督促一个好的东西。在制订大平车和小平车交接技术条件时，应该包括容许限制和工艺要求两个部分。开始时项目不宜过多，以后逐步使它完善。至于允许限度的尺度，不宜订得过松，这样就失去作用。但根据目前情况也不宜太紧，如果太紧了，什么东西都得要换，这样在目前材料和机物料供应还不是十分充足的情况下，更会造成很多困难，应该照顾到零件能够利用尽量利用。关于保全内部质量检查标准，可以交接技术条件为基础，也可以在交接技术条件的基础上，再补充若干必要项目，这样质量检查可以更加细致和具体。至于如何订法，可参考1956年“中国纺织”第四期附页中棉纺织厂的大小平车交接技术条件以及“浙江丝绸”1959年第三期中关于上海丝绸厂的“铁木机的安装规格”等资料，但应避免条条照搬，主要应该结合本厂具体情况（参考它们的精神）来订立。

第六，保全保养工作也必须发动群众，大闹技术革命。要搞好保全保养工作，应该发挥保全工和保养工的积极性，这是对的，但是光靠少数保全工和保养工来搞还是不够的，应该发动群众大家来搞。因为挡车工一天到晚和机器打交道，机器问题

他们最清楚，只有依靠他们及时反映情况，依靠他们协助修理个别主要机构，才能够防止大量毛病的发生，而且修机也可以及时解决所管区内的机器问题。上海一联丝织厂挡车工、平车工、修机工、支援工之间互相帮助，班与班之间，人与人之间互相协作的精神是很好的。谁忙就支援谁，他们在材料方面也是有困难的，而在这个问题上就是用依靠群众的办法来克服的。杭州都锦生丝织厂准备车间大家一齐动手搞保养，群众互相组织清洁评比；震旦丝织厂清洁制度执行得好，群众自动提出“不洗手不进车间，不揩手不碰丝头”的行动口号。这几个厂在这几个方面工作所以搞得较好，主要是发动了群众的力量。我们丝绸工业的职工群众在工艺技术上，设备改进上，操作技术上创造了不少技术革新项目，也有重大的技术改革，我们认为各厂应该在保全保养工作上也发动群众，大搞技术革新。例如保全保养的各种工作法，平车用的各种定规和工具，利用旧料以及改进修配方法方面，均需要大胆革新，这样不但使劳动组织合理化，而且对于提高机器质量、提高平车效率也能起很大作用。

第七，应该进行研究合理高速：1958年大跃进以来，各厂干劲冲天，都纷纷提高了车速。我们认为车速应该提高，但是有一部分厂由于追求高速化，把车速提得过高，因此在质量上、效率上、效果都是不十分理想的，不但如此，而且机物料消耗激增，机械事故成倍的增加。我们认为，目前车速应该结合质量和效率进行深入地研究，高速应该符合多快好省的原则，如果发现不合理的高速，应该加以适当调整。

加强保全保养工作，不但有利于当前的生产，而且有利于技术革新，先进装置的试验和推广，同时还可以大大延长机器寿命，所以这一工作是具有非常深远的意义的。为了更好地提高丝绸工业的质量和效率，除了抓一些主要工作之外，不能忽视保全保养工作。我们相信在今年各地区和各厂重视这一工作的基础上，一定会作出很大成绩，来实现今年更大更全面的跃进。



# 做好保全保养工作， 保证了产品质量的跃进

上海一联丝织厂

我們厂是由33家中、小型絲織厂合并而成的，現共有6个車間，机器类型复杂，規格不一。由于过去对机械保全保养工作不重視，因此既无平車制度，又缺乏經常性的保全保养工作，只知使用，不知維護，所以机械磨損程度相当严重。反映在生产方面是效率低、車速慢、产量低、質量差。

在1957年公司要求我們建立平車制度，开头时我們对这个工作还是不大重視，沒有体会到保全保养是解决生产的重要环节。总認為我們厂車間分散，又是一个“弄堂厂”，要平車沒有地方，修理部分設備力量又很薄弱，加上材料机物料方面有一些問題，因此缺乏充分信心。在伟大的整风运动中，工人贴出了不少大字报，要求多平机台，来很快提高生产。工人的大量意見，立即引起厂里党总支极大的重視，并且要求行政上迅速加强对保全保养工作的領導。在党和行政重視之下，我們的保全保养工作就得到蓬勃开展。1958年1—9月共計大平車26台絲織机，10—12月份平出20台，今年來已平出30台，不但重点大平，而且全厂大部分机器均經過小平車，因此1958年我們不但提前十五天完成了全年計劃，而且絲織品質量在1958年四季度中获得了全上海市第一。經過平車以后的絲織机，效率和单位产量都有显著提高，如以五車間514号机美丽綢为例：平車前甲乙丙三班平均車速为216轉，平均效率为80.16%，平均台时产量为3.352公尺，平車后車速平均提高到226轉，平均效率增加到88.15%，平均台时产量增加到3.860公尺。其中丙班平車前車速为216轉，效率79.78%；台时产量3.335公尺，平車后車速提高到226轉，效率增加到90.78%，台时产量增加到3.97公尺。

我們的初步經驗是：

第一、領導的大力支持，是开展保全保养工作的前提：我們厂的职工群众对于搞保全保养积极性相当高，但是摆在我們面前确实有很多困难，如鉄工部的設備缺乏，要平車沒有地方，材料和机物料

供应不足等等。这些問題不但影响了保全保养工作的开展，而且影响到群众的积极性，因此在这样的情况下，領導方面必須从人力上、物力上給以有力的支持，帮助解决一些前进中的困难。例如在生产大跃进、大鬧技术革命和高速化运动中，我們的平車工作，远远不能适应于客观的要求，要加速大平車沒有地方，这一問題迅速得到党总支的支持，在总支扩大會議上决定把飯厅楼上科室办公室的地方全部讓出来，科室搬到車間去办公，厂长室搬到車間晒台間去办公，这样平車間大大扩大了，一次可以同时平六台机，另外又在人力方面重新作了一次調整。这样群众对保全保养劲头就大起来，平車数量从1958年上半年平均每月3台，增加到下半年每月平均平7台，1959年一季度增加到每月平均10台，目前正在向每月平20台的方向发展。

第二、保全保养工作必須要充分发动群众：我們厂的特点是有經驗的老年工人多，他們是既会挡車，又会一般修理机器。过去挡車工和修車工、平車工分工好象分了家，結果形成互相之間工作被动和忙乱。我們在群众自觉要求搞好保全保养工作的基础上进一步发动了群众，組織挡車工、修机工、平車工、支援工进行了群众性的机器摸底排队工作，因为大家对机器情况心中最有数，因此，很快就将全厂机器排定了一、二、三、四等四类机，主要便于分清輕重緩急，便于有計劃有步驟来进行大、小平車工作。在修机工作方面，发动修机工大家来修机，由于梭箱部分发生問題多，打手棒上部和皮結損坏发生軋梭事故多，而所发生的問題影响質量和效率最突出，因此規定这部分机构由挡車工在每天上班时自查，发现一般問題自己修理，这样不但沒有影响机器質量，相反地机械事故大大减少。例如以514号机为例，1958年7—12月五个月中間曾发生过三次軋梭，今年到五月中旬为止，只发生过一次軋梭。由于充分发动了群众，大家树立了优良的共产主义风格，群众互相之間支援帮助，工作不分彼

此,大家要搞好保全保养的空气是十分浓厚的。例如修机工上下班之間,詳細交班,互通机器情报,彼此交換修理意見,挡車工发现机器有些不正常,就立即报告修机工,互相之間协作精神很好,真正可以说誰忙就馬上支援誰。这样,不但保全保养工作开展得很快,而且效果是立竿見影。群众体会到这个好处以后,均紛紛要求参加义务劳动来维护机器,于是我們就利用休假日輪流組織大家进行小平車和清洁工作。我們深深体会到:凡事只要依靠群众,一切工作就有了办法,而且可以收到事半功倍的效果。

第三、保全保养工作也必須大鬧技术革命:我們在开展保全保养工作同时,号召大家在这一方面开展技术革新。經驗証明:职工群众的智慧是无穷无尽的,例如在平車工作方面,工人們开动脑筋,想出了利用在平車时統一規格、統一零件标准的办法,将原来长短不一、寬狹不一的机器,經過平車加以統一。統一零件标准以后,不但大大减少零件貯备量,而且可以互換互用。在平車工作中,机械改进的有数十种,而且还創造了一些土卡板、土定規,对提高平車質量起了不少作用。开始时我們鉄工部设备是不够的,这样配合平車进度有了影响,大家针对这个問題,献計献策,目前我們已經搞出2台鋸床、1台刨床、1台銑槽机、1台刨木机、1台打眼机、1台刨榫机,用这些机器,不仅生产出来的东西質量好,而且效率一般都能提高10多倍。目前正在制造四台土机床,准备进一步造刨床、銑床等工作母机,这些技术革新和技术革命有力地保证了平車工作进度的完成。

原材料供应困难也是平車工作中最大困难之一,我們在“全国一盘棋”的原則下,鉄木工部同志發揮了高度的积极性,千方百计地克服原材料困难,大家都到处找旧料,能够用的想尽一切办法把它利用起来,例如灣地軸、桃盤地軸、軸头心子、窗脚洋元等都是想办法接起来的,梭箱板也是用两块旧板并起来的,旧的窗子拼拼接接,也都把它用起来。如果不是这样千方百计地想办法,平車工作肯定是不會那样順利开展的。

#### 第四、保全保养工作的具体做法:

##### (1) 保全方面的大平車工作:

除了平車以前进行机器摸底工作外,我們認為大平車需要一定数量的周轉机,这样才能有计划地进行大平車工作。我們大平車主要工作方法:

①将旧机从車間拆到平車車間后,把全部鉄器

拆下,洋釘拔掉,用碱水进行冲洗,晒干后木工按规定尺寸搞好机架(結合統一机架工作)。在此同时,鉄工部要把前后走乔壳子、十字鉄、軸头婆司、軸头套筒、27牙心子連方块等零件以及机架罗絲等交給木工,以便按照尺寸做打眼等工作。

②木机架装起以后,先嵌老粉,然后砂光刷黄粉,再上青漆。

##### ③安装:

1.机件安装前,先装好十字鉄,大小三角鉄,尖头罗絲紧过,用16寸水平尺平过后,正式进行安装。

2.安装过程:先装窗脚洋元→下手打手洋元→直地軸→彎地軸→前后走乔同时进行。

先安装下手打手洋元,主要为了安装方便,因为先装桃地軸后,再装打手洋元,罗絲板紧后桃地軸往往不灵活,要重新校过;同时先安装下手,不会因安装走乔而妨碍安装打手洋元的工作。

3.分工安装能使工作熟練,提高平車質量,我們是分前走乔部分,后走乔部分,地軸部分(包括桃地軸、彎地軸、打手洋元、窗脚洋元)。

4.安装时在木机架上打眼有土定規,做到規格統一,既快又好。平好后,拆到車間去装,交的是空机(不上織物),不是滿机。

#### (2) 力織車間經常性的保养工作方面:

①車間小平車工作:去年高速化运动中,車間对机械的检修维护工作非常重視,首先由第六車間开始,他們認為絲織机在高速化以后,可以达到既快又好的目的,但措施必須及时跟上。車間第一个措施就是小平車,在小平車以前,由值班长会同修机工、支援工、挡車工等对所有机台进行了一次細致的检查摸底,做到心中有数,然后利用厂礼拜来进行小平車。他們在这样基础上加快了車速。車速加快以后,上述这些工人都求車間,每人注意一台机器,如发现問題,立即糾正。这样保证了高速以后的正常运轉,因此沒有发生軋梭事故。在六車間搞好小平保証高速成功經驗的推动下,全厂掀起了一个搞小平車的热潮,这样不但全厂机械面貌有了基本改观,而且也保証生产的大跃进。

##### ②对机械經常性的检修维护工作:

1.修机工作的重点分工、全面負責、預防检修、相互协作制度:我們厂的修机工都是提前15分鐘上班,与上一班修机工联系交換意見,接班以后,修机工对自己所管范围内的机器,进行全面預防性巡回检查。在检查过程中向每一个挡車工收集



情况，交換意見。如交班時發生機械故障，上一班修機工等當班修機工全面檢查後才能交班。上述這些做法，對情況能掌握得比較全面，對機械維護也有好處。

三班修機工對自己工段的機子，實行了重點分工、全面負責的制度。他們對全工段內的機器進行一般性的巡回檢查，對自己負責的機器作為重點機台進行重點檢查。實行重點分工的辦法以後，大家責任心更加強了，例如第一車間在加快車速和推廣防油網裝置以及其他技術措施的時候，大家把自己所分工的機器很快地就搞起來了，同時也能開展競賽。

#### 2. 三位一體，互相協作、分工負責：

我們廠因為絕大部分是老工人，一般都能修理機器，因此採取了擋車工、修機工、支援工三位一體的分工負責制，加強對機器的檢修工作。六車間規定由於打手棒上部損壞，皮結損壞等毛病而發生軋梭，擋車工要負一部分責任，因此他們就對這方面進行檢查修理。因為保全工所管的機器多，不可能對每台機器每一個部分檢查得很仔細，實行這樣辦法以後，有利於機械維護工作。為了要減少停台，我們還同時實行了修機工全車間協作制度，那一個工段停台多，其他工段就去支援。對大的機件修理，必須三班意見基本取得一致後進行，這樣不僅容易抓住關鍵，而且可以避免相互埋怨，引起隔閡，有利於三班之間的團結。

3. 加油工作：加油工作是一個非常重要的工作，這個工作由修機工擔任比較適當；因為修機工熟悉機械每一個部分，他們深刻了解那個地方需要多加，那個地方可以少加，那個地方多少時間加一次。例如第六車間他們規定，銅婆司、桃地軸、彎地軸婆司等主要油眼，每班都要加油，其餘次要部分油眼按重點機台劃分，每人包干幾台，按照包干機台全面加油，這樣每天加油一次。其實加油過程也是檢查機械的過程，所以由修機工加較為適宜。

4. 我們規定每星期進行一次機械清潔工作，利用休假日由中班工人來搞清潔工作，這樣能防止油污產生，同時也對維護機器有好處。

5. 復查制度：復查制度是保證機器修理後、獲得良好運轉的一個重要辦法，因為修理以後，機械的主要部分時常會發生新問題，經過復查及時予以解決。

#### 第五，今后的努力方向：

一年多來，我們在保全保養工作方面取得了一定的成績，但還存在不少缺點，主要是平車進度還不夠快，平車沒有科學標準，究竟機器質量好壞，心中還是不十分有數。為了克服上述缺點、我們打算在今年內進行如下一些工作：

(1) 繼續發動群眾，大搞技術革新，想辦法克服材料上的困難，爭取在一定時間內每月大平車20台。

(2) 為了進一步提高平車質量，我們將提出以下指標：

①慣性指標，車速200梭的空機下來達到自動轉三轉；

②機械主要部分，如桃地軸、彎地軸、打手地軸、窗腳地軸、婆司、牙齒肖子、前後走喬等，保證在一年內不發生大的故障；

③壞車率低於一般未平機器50%（機物料不好造成的因素除外）。

為了達到上述指標，我們準備採取以下幾點措施：

①我們的保全保養工作還缺乏成文制度，這樣很難進行督促檢查，另外象加油制度也不統一。因此，我們要在今年內建立和整頓有關保全保養制度。

②研究並總結有關大平車，修機工預防檢修工作法，繼續向定規化方向發展。

(3) 實行交滿機制度，即新平出去的機器，到車間安裝好後，等織物織下來，機器運轉正常後才交給車間。

(4) 新平機器運轉一個月或一個半月內進行一次復平，使新機器不再增大變形，保證長期正常運轉。

(5) 翻砂部和鐵工部修配的機件，質量要符合標準，進行產質量統計和開展質量競賽。

(6) 機件安裝標準化。

(7) 不斷向先進兄弟廠學習，積極鑽研改進機械裝置，為使鉄、木工部逐步走向新型的現代化方向而努力。

以上的努力方向和一些具體措施，是促進我們廠生產全面向前躍進、特別是質量和效率更加躍進的主要目標。我們面前還有一定的困難，但是我們具有充份的信心和決心，一定要在繼續搞好保全保養工作的基礎上，爭取更大的成績。

以提高質量降低消耗为中心

## 北京市針織厂增产節約运动取得显著效果

北京市針織厂以提高質量降低消耗为中心，深入开展增产節約运动，初步取得了很好的效果。1—4月份按月全面完成了計劃，尤其是在質量上有显著改进。卫生衫褲、春秋衫褲、汗衫背心的正品率分別由1958年12月份的91.10%、91.22%、93.77%，逐月上升到今年四月份的97.27%、96.50%、96.09%。第一季度主要产品总成本比上年降低5.59%；第二季度在原材料供应不足的情况下，通过群众深入挖掘潜力，据初步計算仍将比1958年降低6.43%。

### 打掉重产輕質思想

北京市針織厂在1958年突破重重困难，提前完成了跃进計劃，产值比57年增长一倍左右，在生产上做出了很大的成績。但也存在着一些严重的問題，突出的表现在質量差，品种少。1958年第四季度和第一季度比較，正品率卫生衫褲降低了6.71%，春秋衫褲降低了0.62%，汗衫背心降低了1.19%。質量下降的主要原因是領導上工作抓得不全面，有重产輕質的思想。有的干部还認為高产、高效，必然会影响質量，因而不积极采取措施提高質量。在这种思想影响下，有些对保證質量降低消耗有效的制度和操作要求，也被破除或放松了。加以机物料供应紧张，新工人增多，劳动組織不善，以致产品質量很不稳定。在这种重产輕質的思想影响下，新产品也增加得很少；虽然試制出一些新式产品，但又嫌工时大，产量低，沒有安

排大量生产。个别中层干部甚至有这样一种錯誤思想：認為目前針織品基本上是供不应求，生产老品种也不致造成积压，而生产新式产品，不但产量低，而且会使得有些人本来有棉毛衫，因为看到有些新样子，虽然并不需要，也要买上一件，因而更会加剧針織品供应紧张的局面；为更好滿足人民需要起見，莫如少产品种，多增产量。

为了端正認識，統一思想，以保證全面跃进，厂党委在一月份集中了一周多的時間，組織干部学习了六中全会文件，深入检查了58年的工作。通过認真的討論，批判了認為高产和高質有矛盾、提高質量和降低消耗有矛盾以及多品种就不能高产等种种錯誤思想，树立了全面跃进的观点。

### 抓薄弱环节 推先进經驗

各車間、各工种和个人也都深入进行了分析，发现薄弱环节，改进工作。成衣車間甲班各組产量計劃完成得好，但在質量上赶不上乙班；乙班的8个組在产量上差，有六个組完不成計劃。車間領導上发现了这个情况，就組織两班各小組互相学习、观摩；一周以后，各小組都全面完成了产量質量計劃。成衣10組通过算細帳，知道拷壳工人郭友蓮二月份平均日产33.5打，而刘云蒸和她技术相仿，每天却只生产28打。这个对立面一树立，刘云蒸馬上訂出规划，学习郭友蓮。后来他們都达到35打以上。通过竞赛，出現了不少优質低耗的能手。一季度末进行



了紅旗手的評比，全廠共評選出紅旗手300多名。在學先進、趕先進的過程中，群眾還總結了各方面的先進操作經驗。例如湯姆金工人學習了戴希亮、賈樹凱不出次布的經驗，執行汗布換針后要檢查兩次布面的制度，坯布質量顯著改進，次布匹數由一月份1390匹下降到四月份的300多匹，全月不出次布的人數由二月份的4個人增至三月份的14人。他們還根據每個時期存在的質量問題，大搞突擊活動，如不出壞紗工作日、不出油污土污工作日、10天不染色花競賽等。這些活動也收到了很大效果，成衣車間四月1—22日連續兩旬多沒有造成一件厚絨副品，基本上消滅了油污土污。

### 人人搞節約 處處省棉紗

按照59年生產任務的安排，產量將比58年提高23%，產值增長13%，而原材料的供應卻非常緊張。硫酸、燒鹼的分配數不及需要量的1/2，棉紗根據平衡的結果，二季度只能分配給原計劃的78%。廠領導及時向群眾交底，號召群眾突破化工材料關，處處省棉紗。

染色技術人員和工人一起，經過反復研究試驗，對原有的工藝過程做了九項比較重大的修改，並提出了許多節約染化料的措施。例如實行色布漂前不過酸，可以使硫酸用量節約1/2；在一部分淺色中，經過加強煮練效果以後，可以不漂底，節約了漂粉，染色質量仍能保持原有的水平，而且強力還有增加。染硫化青過去用料10%，光澤仍不好，經過試驗，將浴比降低，增加上色率，把硫化青用量減低至9.5%，硫化鹼由10%降低到8.5%，由於配料成分適當，光澤反比前好。此外他們將用過的廢酸、鹼液回收在池子中貯存起來，充分加以利用。經過這些措施，一季度染化料的消耗比定額降低了

9.04%，節約了15,000餘元。

為了節約棉紗，爭取做到減紗少減產，他們在裁剪工人中提出了“人人搞設計”的口號。經過裁剪工人討論，座談，已經提出了七項裁剪方法上的改進，其中四項已經實現。工人的口號是：“改進操作改樣板，剪刀底下產棉花。”在已實施的改進中，節約效果都很大。例如經過精心設計，將出口薄絨女短褲和棉毛女短褲的裁剪方法做了兩次改進，按全年任務計算，可以節約棉紗140件以上。他們還提出了“布頭不出車間，廢料減少一半”的口號，四月份，該廠成衣車間利用各種碎布頭拼製成小孩衣服260多打。廠領導根據針織廠棉紗耗用最多的特點，緊緊抓住裁剪這個環節，副廠長和工程師等都去裁剪工段跟班勞動，以進一步挖掘節約潛力。

該廠根據生產管理制度有不健全和放鬆的現象，從二月份開始加強了這方面的工作。首先組織了各種座談會，根據工人的意見，將三大制度做了修改，並將全部設備作了突擊性的檢修，機器運轉狀況大為改善。最近並安排了全部針織機的大平車計劃，組織了專門的保全隊按計劃進行。健全了半成品檢驗工作，從四月份起為促使坯布疵點減少，將織造車間的質量計算辦法由過去按次布匹數計算改為按累計平均出殘分數計算。領退料制度的執行也嚴格起來。各種織針消耗定額下達到個人，作為評比條件之一。織造車間每個小組都有專人負責管理用針。湯姆金彈簧針的消耗，由去年下半年每月平均10餘萬枚，下降到今年一季度每月3萬餘枚。

為了更快的趕上先進廠，並根據目前在質量方面還落後的現象，該廠正在“優質、低耗、多品種，全面完成二季度計劃”的口號下，繼續深入開展增產節約運動，以爭取更大的成績。

(吳思平)

# 巩固高速多路 大抓产品质量

青島市紡織工業局技術科

青島市針織行業在第一  
季度普遍推廣了高速多路經  
驗。

在內衣方面，進綫路數  
大部份安裝6~8路，并試  
驗成功了絨布20"筒子的5  
路進綫。平均每個筒子多安  
裝了1~2路。車速，台機  
18"以下的，平均在120轉/分  
以上，双面提高到35轉/分  
左右；在大力推廣這項經驗  
時，我們採用逐步推行的方  
法——先試驗典型機台，在  
肯定經驗的基礎上，再加以  
組織推廣；由低到高，逐步  
增加轉數，并用突破一點帶  
動全面的辦法，起到互相促  
進和提高的作用。例如當台  
車車速提高到150轉/分時，  
效率很低，質量不好，經在  
針織一廠召開現場會議研究  
後，基本上達到了運轉正  
常，才進一步試驗較高的車  
速。

在襪子方面，主要提高  
了棉毛襪和平底襪機的車  
速，由原來240~250轉/分，  
分別提高到280~300轉/分。  
其他花襪機及尖底襪機也有  
不同程度的提高。

高速多路的主要措施：

1. 整頓機械狀態：將双  
面機全部三角鐵板磨平，重  
新淬火，使三角的硬度一般都達到66度；加裝針腳  
鋼絲。台機進行大平車，將掛腳齒輪等徹底平整或  
掉換。
2. 加強保全保養工作：縮短小平車周期，改進  
加油方法，實行少加勤加，保證高速運轉後機件靈  
活運轉。
3. 改進台機安裝方法，調整小挺綫及壓針鋼皮  
等安裝地位，以適應高速多路的要求。
4. 嚴格控制搖紗質量，縮小刀門，32"由原來  
 $\frac{1}{1000}$ 改為 $\frac{12}{1000}$ ，21"由原來 $\frac{1}{1000}$ 改為 $\frac{14}{1000}$ 。
5. 台機一律做好加固工作，塔形大柱用三角鐵  
或木料卡死，不使機器震動。

6. 襪機K字改用B字牙輪，提高順車的車速，  
保持織襪頭限一定的速度，使次廢品不致增加。

7. 加強襪機的檢修工作。在平日檢修時，發現  
問題即及時整頓，將機件拆下來全面檢查整修。

我們在第一季度內，對於全面貫徹四高四省的  
方針是很不夠的。最突出的問題是質量不好——正  
品率比去年反有所下降。其次是忽略了增加新花色  
品種的工作。為此，我們打算在第二季度後，重點  
抓提高產品質量工作。除着重提高正品率以外，同  
時注意加強物理指標和染色牢度，以達到“三好一  
小”的要求。其次是以一定的時間和力量，搞新品  
種和新技术，提前完成國慶獻禮項目。

## 合肥針織廠向“五化”進軍

合肥針織廠自向“五化”（高速化，多路化，  
多條化，多樣化，機械化）進軍以來，獲得了較為  
顯著的效果。

織造車間職工把三十部台車轉速平均由每分  
鐘90余轉，提高到120轉。有五種生產絨貨和汗貨  
的台車，已由兩路進紗改為三路進紗，三路進紗改  
為四路進紗，六路進紗改為八路進紗和十路進紗。  
生產效率分別提高一倍到二·六倍。二十寸台車生  
產汗貨原六路進紗，每天八個小時生產一匹，現改  
為十路進紗，三個小時就可以生產一匹。拉毛車也  
已由每次拉三條改為五條。

染整車間已基本上改變了過去落后的手工操  
作，使上了機器。如烘開自動化以後，提高工效  
150%，減輕了勞動強度，節約勞動力十八人；拉  
毛自動翻布架製成後，比原來的人工翻布提高工效  
270%，節約勞動力一人；染色機原來每車染坯布  
十匹，現在經過改進，可以染二十匹，產量提高了  
一倍，節省勞動力四十八人。

在染深色絨布時，原要經過煮煉→水洗→脫水  
→整理，很費人力，現試驗以干布進染（不經煮  
煉），只在染色機中放少許拉開粉（每車約放二十  
兩），質量符合要求，節約勞動力十五人，燃料等  
均大大地節約。成衣車間對燙衣、裁剪、包裝等生  
產過程，也進行了改裝設備的研究，如搞成了自動  
切袖口機，既省人力、又提高了產質量。

為了滿足夏季市場需要，他們還精心的設計了  
好些花色品種。最近汗衫的式樣又增加了16種。

（楊得訂）



# 怎样改造旧式棉毛机

〔本文是上海市針織工业公司召开的討論旧式棉毛机改造問題座談会的小結。参加討論的有上服、百达、景福、庆祥、營蔭、正昌等单位。——編者〕

去年在大跃进的推动下，棉毛机車速有所提高（行业平均达到26轉/分左右），但各厂車速并不一致。由于技术措施沒有很好的結合，高速后沒有达到高質高效：有的高速后質量下降，有的高速后不能巩固。在技术方面，經研究大致由于下列問題：

1. 棉毛車針筒上的針，有很多地方不受三角的控制（特別是下三角鍵），圓周速度加快后，針沿着起針三角的斜面向上竄跳；当压針三角把針压进筒口时，由于另外一面不受控制，形成針向下竄跳，結果使織物上出現小漏針与橫条等疵病。

2. 由于旧式棉毛机的三角材料硬度差，一般都用中碳鋼或弹簧鋼，机器运行1000小时左右，三角就开始有凹痕，在2000小时左右，就要磨一次，以致机器变形，質量下降。

3. 旧式棉毛机，每当机器运行到后阶段，針筒松紧不一，短針在成圈时，长針分紗給短針有困难，造成在高速时破洞較多，而且还有直条。

4. 旧机器的針，由于不受三角的控制的地方較多，一組在編織，另一組紗圈就要受到影响，因而織物的条紋也不平直。

5. 由于針舌的質量不好，影响机器速度的增加，并且使运行期显著縮短，严重影响織物質量，特別是針舌摆脫，造成很多破洞。

根据以上問題，要保証高速高質，必須解决技术問題，特別是旧式棉毛机的改造：

1. 四組所有的起針三角与压針三角，为了延长使用時間，必須增加硬度。例如采用硬度的鋼，鋒鋼或其他碳素工具鋼，使在热处理后，硬度达到洛氏60度以上（当三角硬度增加时，对針拐磨損另行解决）。

2. 对于所承受磨損力量大的三角面（起針与压針三角），都必須把直錢改为曲錢，使針拐不在三角上某一升降轉折点上，不因冲击力大而遭磨損，这样能延长針与三角的使用時間。

3. 在长針三角各組間都要压上栏板，在高速时使針不会向上竄跳，减少外漏針与紗圈大小不一致

的缺点。

4. 在长針三角压下的地方（还没有压到底），針道要做得狭，应为針拐橫跑过的寬，这主要是防止长針的漏針。

5. 在长針压三角下的平面錢时，对面須压上托針与后面的回針。托針是使針在高速时不会向下竄跳，消灭在織物上的橫条，另一个回針，主要解决短針在成圈时，长針能主动把紗分給短針，这样不使紗因受过大的漲力而出破洞，对减少破洞这一点有重要意义。

6. 上針三角鍵的起三角与針三角，都应当連在一起，并延长到压針三角的平面，这可解决針拐对三角的断續冲击；延长部分，是为了防止針向里竄出漏針。

7. 上三角鍵，4压針三角应与大針板連在一起，并在起針处截断，主要是减少空隙。在5三角处平面要縮短 $1/16$ "，目的是使5三角能磨成曲錢。

8. 对于停車开关的討論，大家認為老机器可以利用原来的停車小刀，但是一圈停車小刀不能直接連在开关上，可按上服的小刀移动，接通电源而停車的办法，目的是減輕停車小刀对針筒的阻力，不使針筒撞緊。

9. 对于卷布架，大家認為可按上內厂的弹簧卷布架改造，或者按捷克式的（另外用一个幌子来推动卷布軸）。总之不使布圈內圓外圓有漲力不均的現象。

10. 对于今后配新針筒問題，初步决定分为三种，即16針/寸，19針/寸，21針/寸。关于开38°—42°紗，上針筒应大一点，每边为 $1/24$ "。根据去年情况，上針筒外圓小，高速破洞較多，虽然織物延伸性好，但是織物会变形。

旧棉毛机改造，不是一次就能完成，因为技术在一天天变化和发展，只能根据現有的水平来改。在这次討論会中，也有很多問題沒有解决，如毛刷的按裝地位，毛刷与硬拐子問題，給紗裝置問題，加油問題等，均須进一步研究。



# 1959—1965年苏联棉紡織工业的发展

工程师 A.Γ. 阿斯塔歇夫

## 摘要:

1. 在今后七年內，棉紡織工业繼續有巨大的发展。
2. 棉織物的产量增加33~38%。
3. 按人口平均的棉織物产量，从1958年的27.3公尺增加到1965年的36公尺。
4. 在七年之內，棉紡織企业将添装401.2万枚紗錠和72,600台布机。
5. 將繼續扩大棉織物的品种，并改善棉織物的質量。

赫魯曉夫同志在苏联共产党21次代表大会上的报告中指出：在今后七年之內，要保証充分滿足居民对織物、服装等日用品的需要。

在优先发展重工业和采用各种措施促使农业高涨的基础上，將繼續发展紡織工业，其中包括占比重很大的棉紡織工业。

在七年計劃中，棉織物产量預定要增长33—38%，即从1958年的5,800百万公尺增加到1965年的7,700—8,000百万公尺。

在1952—1958年內，棉織物增加1,032百万公尺（平均每年增加143.9百万公尺），而1959—1965年內，棉織物增加2,200百万公尺（平均每年增加314百万公尺），即增长1.18倍。

在1965年，按人口平均計算的棉織物产量将达到36公尺，而1958年为27.3公尺。在这方面，苏联大大地超过英国、法国、日本和其他发达的資本主义国家。

在1965年，苏联的棉織物产量将要达到目前美国棉織物产量的91.5%，按人口平均計算的棉織物产量达到美国的70%。

今后七年中的棉織物产量是根据預計的原料增产情况，最大限度地利用現有和新建

企业的生产能力，以及在1965年实行七小时工作制来确定的。

1965年的原棉总产量达到5,700—6,100千吨，其中烏茲別克斯坦占62.3%，土庫曼斯坦占10.0%，阿塞拜疆占9.6%，塔吉克斯坦占9.4%，哈薩克斯坦占4.7%，吉尔吉斯占3.4%，亞美尼亚占0.6%。

由于原棉的增产，軋棉工业的生产能力就需要相应地增加。軋棉工厂将装备新的机器，并实行工艺过程的机械化和自动化。随着机采棉的增多，在收購站和軋棉工厂就要繼續建造烘干——清除車間。

为了保証出产8,000百万公尺的棉織物和滿足針織与其他部門的需要，计划在1965年增产棉紗38%。此外，由于在1965年要生产480百万公尺的混紡織物，所以要广泛地使用人造絲和人纖紗作緯紗。棉与人纖、合纖的混紡占混紡織物的很大部份。

在今后七年之中，棉紡織企业将逐步减少粘胶纖維織物的生产，而專門制織人纖織物的企业将扩大生产。絲紡織工业将建造这些專門企业，这与苏共中央五月會議所提出的关于发展化学工业和增产人纖和合纖的決議相符合。



棉紡織工業減少人纖織物的生產，是考慮到1966年要完全停止在棉紡織機器上生產人纖織物。在1965年，棉紡織工業只生產120百萬公尺，而1958年是生產492百萬公尺。由於人纖織物由專門企業來生產，所以在棉紡織工業中就能騰出49.6萬枚紗錠和14,500台布機。用這些騰出來的紗錠和布機就可以增產棉織物。

1959—1965年棉織物的增產首先是依靠：改善現有生產能力的利用，陳舊設備的更新，紡紗機和織布機的現代化，生產的機械化和自動化，使用新技術和先進經驗，提高技能和勞動生產率。但大部份的產品增產是要依靠新的紡紗、織布和染整機器。

繼續增加產量的較大可能性是廣泛地發揮企業工人和工程技術人員的積極主動精神。為了慶祝蘇共21次黨代表大會召開的社會主義競賽新的高漲，工作隊、車間和企業的共產主義勞動運動，是不斷超額完成產品產量計劃任務的保證。

推廣伊萬諾沃混色聯合工廠在提高設備生產率方面的經驗是值得注意的，這些經驗是：新的設備大修理組織；採用新技術，如大卷裝，大牽伸，斷頭吸棉器，飛花吹拭器和自動落紗等等。

通過合理的使用檢修工具，提合理化建議和創造發明，建立安全技術和國家銀行貸款，伊萬諾沃混色聯合工廠的全體職工把紡紗機的生產率提高了15.7%，布機生產率提高了4%。

用克利莫夫斯克機器製造廠出品的新型套件和機構裝在AT—100自動布機之後，可以使織機速度從190—200轉/分提高到220—230轉/分。箱幅100厘米寬的自動布機經過革新之後，可以提高速度10—12%。通過現有設備利用的改善，提高速度和增加緯紗的卷裝（主要是加大卷繞密度，充分利用鋼領直徑和紗管長度），估計能增加7%的設備生產率。

在今後七年之內，現有企業里的陳舊低產設備將被新型的機器所代替。預計要在棉紡生產中替換66.3萬枚紗錠，在織造生產中

更換24,000台布機。所有這些措施一起採用後，在1965年要比1958年多產800百萬公尺棉織物。

在棉紡織工業的工作人員面前擺着一個極其重大的建設任務。在過去的七年中（1952—1958年）是增加了152.1萬枚紗錠和39,980台布機，而在今後七年之內則要增加401.2萬枚紗錠和72,600台布機。依靠新的生產設備，在1965年可生產1400百萬公尺以上的棉織物。

在今後七年中所建造的新企業，是根據接近原棉產地和銷售地區來分布的，其目的是為了減少不合理的運輸。

新的紡織企業將在下列地區進行建設：西伯利亞西部，北高加索，楚瓦什，烏克蘭，哈薩克斯坦，烏茲別克斯坦，塔吉克斯坦，吉爾吉斯，阿塞拜疆和白俄羅斯。建設的時間比過去年代大大地縮短。

在第五個五年計劃期間和以前建造的喀車欣斯、伯爾納烏利斯克、海爾松斯克、考利斯克和斯塔利納勃特斯克等聯合工廠，要擴建100萬枚新紗錠和將近25,000台布機。

在北高加索預計要建造兩個棉紡織聯合工廠，其中一個聯合工廠就擁有24萬枚紗錠和3,755台布機，建造在省中心克拉斯諾達爾，生產服裝用的混色織物。另外一個聯合工廠具有12萬枚紗錠和3,000台布機，建造在省中心貝哈奇卡拉，生產外服用的織物。

在省中心基洛夫，計劃要建造擁有10.9萬枚紗錠和1,500台布機的聯合工廠，生產厚重的技術織物。

在西伯利亞的西部（庫爾干），計劃要建造擁有24萬枚紗錠和8,600台布機的棉紡織聯合工廠。

在烏克蘭，除了要完成海爾松斯克聯合工廠（具有12萬枚紗錠和5,000台布機）的第三期工程外，計劃在省中心波爾塔瓦蓋一個擁有11.8萬枚紗錠的棉紡廠，以供本區針織企業的需要。這樣一來，就可以減少從別的共和國運入棉紗。

（待續。孫正祺譯自蘇聯“紡織工業”1959年第4期）



## 天津各棉紡織厂积极进行 低級棉試驗工作

天津棉紡二、六厂、恒源紡織厂为了給当前生产上大量使用低級棉摸清底数找出經驗，抓紧了低級棉使用試驗工作。根据他們的試驗結果，証明只要認真采取一些有效措施，用低級棉紡出适用的高中支紗，是完全可能的。

根据試驗，今年所用低級棉的特点，主要是纖維成熟度差，同一級中差异亦大；纖維支数較細，一般在8000支左右，强度低，弹性小，有害杂质較多。反映在試驗过程中的問題，是清花棉卷起鼓，含杂大，棉卷松烂（一块一块下掉），鋼絲棉网下墜断头多，生条含杂大，并粗条干不匀率較高，断头較多。针对这些問題，他們采取了以下的主要措施。

1. 清花：降低主要打手速度，减开打手道数，調整风速、气流、隔距及通风方法，充分利用防鼓器作用来避免纖維损伤，增加除杂效能，克服起鼓現象。

### 2 鋼絲：

(1) 降低錫林、刺毛輥速度（錫林185m/m刺毛輥450m/m左右），适当放大盖板隔距（錫林 $14 \times 14 \times 12 \times 12 \times 10$ ）（刺毛輥14/1000），避免因強烈分梳而造成纖維拉断。

(2) 小漏底隔距入口縮小，出口放大（入口 $1\frac{1}{4}''$ ，出口 $1\frac{1}{16}'' \sim 3\frac{1}{32}''$ 左右），加快盖板速度（ $3\frac{1}{8}'' \sim 3\frac{1}{2}''$ ），增加抄車次数（1小时左右1次），提高排除短絨及細小有害杂质。

(3) 道夫、斬刀速度减慢（道夫12m/m斬刀1300m/m），調整棉网张力牽伸，生条单量适当減輕，改善棉网下墜現象，必要时棉网两边加托板。

2. 并粗細罗拉速度适当减慢，并根据原棉长度調整罗拉隔距，紗条通道打磨光滑，加强温湿度的控制，改善条干减少断头。

## 上海印染織布工业公司召开織布厂 厂长會議，要求在五、六月份 改变产品質量落后面貌

上海印染織布工业公司于五月十四日召开織布厂厂长會議，着重研究了提高棉布質量的問題。

公司技术科关于織布厂四月份質量检查情况的报告中，肯定了58年織布行业大跃进的成績。但从去年十月份起，棉布質量逐步下降，下机正品率低落，漏驗率大量增加，开剪布和修織洗率上升，色織布縮水率高了。暴露出来的質量問題是很严重的。经过研究分析，主要原因是：比較普遍的只抓产量不顧質量，对質量的重要性認識不足。保証質量的設備裝置，有的厂拆掉了；各种規章制度，如次布責任制度，半制品检查制度等等，有的厂也废除了；随便把不懂質量标准的人担任驗布工作；生产技术管理工作紊乱，有的厂温湿度管理、加油清洁、浆紗回潮合格率、浆紗浓度等等工作，无人管理；各种操作法也流于形式，沒有認真执行。

公司總經理在講話中着重指出，当前必須把提高質量作为中心任务，同时要作为一个政治任务，在党的統一领导下，五、六月份內一定要改变質量面貌，全面完成国家計劃。进一步提高下机一等品率，降低漏驗率，色織厂还必須增加花色品种、降低縮水率。

为此，必須加强技术管理，做好改进質量的根本性工作。必須繼續加强机械保全保养，针对影响質量的机械部份，进行重点整頓检修。加强綜箱保养和了机工作，改进加油揩車和清洁工作，提高操作管理。同时，还必須建立必要的合理的規章制度，如質量复驗、抽查制度，每天必須抽查5%，来检查和考核驗布工和分等工的工作，防止漏驗和錯評。各厂应建立質量检查員，协助領導及时了解質量情况，并督促有关部門貫徹执行有关質量的措施。棉布物理指标試驗，应迅速恢复。次布責任制度和前后工序的質量責任等制度，亦应合理恢复和建立起来。

## 大新振一厂猛抓內在質量

大新振一厂在四月份中，所生产的四个品种（190士林、浅麻紗、浅花布、硫化元布），在內在質量方面，有很大的跃进。硫化元布，經向縮水过去由于伸长关系比較大，常不能达到国家标准。在四月份中，通过多次的技术講座和小组討論，大家明确了內在質量的重大意义，和如何掌握机台的办法，做到了适当降低車面张力，因而元布經緯向



均能达到国家标准。染色牢度，花布原样变色，过去及格率为89.7%，经过加强后处理亦百分之百达到了标准和超过标准。色布染色牢度，除士林原样变色外，干湿摩擦均能达到国家标准，甚至超过国家标准半级。

### 互通有无，紧密协作， 天津各厂组织物资交流

为了摸清物资家底，便于安排生产，天津各厂在不久前对库存物资进行了盘点清查。在盘点清查的基础上，各厂本着互相支援的精神，提出了不少可拨出的材料。各厂报出支援的材料共1150项。天津市纺织工业局本着主要材料统一调拨，一般材料自由交流的原则，在四月底召开的物资供应专业会议上组织了交流。由于全国一盘棋的思想得到了进一步的发扬，不少单位在会上又提出了追加支援的材料。而且提出追加支援的都是各厂遍感不足的主要材料，如棉纺二厂提出了钢材10项，钢材1吨，钢丝综150万支，钢丝圈150合；织染厂提出冰醋酸一吨；棉纺一厂、四厂、恒源纱厂和毛纺机械厂等单位也都在会上提出了不少追加支援的材料。这次交流共进行了两天。由局统一调剂了钢材15吨，木材25立方米，纯碱5吨。各厂自由交流了476项材料。自由交流的材料中主要的有轴承362个，胶皮线11.9公里，钢丝圈689合，皮结9060个，钢丝综499,000支，牛皮带1637公尺，各种机件6884件，三角带332条，酒精1吨，肥皂2700公斤。通过这次交流，对解决部分材料供应困难起了不小的作用。如几个毛纺厂生产需用的钢丝圈供应一直很紧张，通过交流解决了400多合，缓和了供应紧张的程度；纺专器材供应不足对棉纺织生产威胁很大，通过交流解决了小型织布厂的急需。（这次各大棉纺厂调给小型织布厂皮结9060个，梭子818把，打梭板2100根，皮圈1070个。）天津市纺织工业局将根据各厂的要求，每季度组织交流一次。

### 节省开支，加强管理 京棉一厂订出全年节约资金50万元 减少开支10万元的规划

京棉一厂为全面贯彻四高、四省的方针，订出了节约流动资金与降低原材料采购成本的初步规划。全年将节约流动资金50万元，减少开支10万元。

一、加强管理少用资金，并大部分自给自足：

1959年的总产值比58年增加20%左右，流动资金占用额除原棉资金外，要比58年实际平均占用额减少三分之一，节约50万元。今年全部定额流动资

金占产值的比重将由去年的7.79%下降到6.5%左右，资金周转加快两圈多。

他们的作法有两方面，第一是少占用：清查材料库存，将多余积压部分加以处理，今后勤买少买，在某些物资供应紧张的情况下，防止盲目采购避免积压；对在制品，按正常需要订出储备定额，贯彻执行；并争取部门协作，每天早、中班的产产品当日结算收款。第二是多开源：为节约国家资金，减少银行贷款，将一部分利润分成与大修理基金用作流动资金，今年所需定额流动资金的三分之二可自给自足。

二、把管理工作越做越细致，千方百计节省点滴开支：

1.加强对原材料的收发工作。原棉入库一定要过磅，以避免损失。对落地棉花要及时拾拣，减少损失。并加强下脚的收付分类管理，防止贵料贱卖等差错。

2.采购材料要注意质量并精打细算。为节省开支，采购员提出买零星材料尽量自己带回，不能自带的也尽量集中由本厂车辆运回。今年的运输费用要比去年降低70%，节约4,900元。

3.本厂所用的产品包皮、工作服等完全自制，并尽量利用下脚布头、棉花包套等，减少开支1.6万元左右，还可省下好布。

以上各方面共减少开支10万元左右（不包括原棉过磅避免损失的数字）。

### 国营天津印染厂 掀起生产化工原料热潮

国营天津印染厂职工针对化工原料不足的问题，掀起了小型土法生产化工原料的热潮。

今年年初，该厂领导在布置生产任务的时候，向职工明确交待了染化料的供应困难情况，并提出70%的化工原料要自己加工制造。职工们信心百倍，决心突破这一关键。他们积极的响应了党委号召，成立了业余加工厂。他们用锯末做出了草酸，用废皮子熬出了明胶，用小芋淀粉制造出了印染胶，用调浆锅的浆糊皮生产出了葡萄糖，以黄粘土加硫酸，制造了硫酸铝。并用包缝机剪下的废布条编布网，代替精炼坩所用的麻袋片。据初步计算，已投入生产的部份，全年可节约资金4万元以上。自制化工材料，真正起到了保证生产的作用，如2月中旬车间用的印染胶突然供应不上，业余加工厂就把这项材料的生产任务接受下来，在一星期内就生产了一吨多印染胶，供应了生产的需要。

（国营天津印染厂办公室）





## 天津各棉紡織廠積極進行 低級棉試驗工作

天津棉紡二、六廠、恒源紡織廠為了給當前生產上大量使用低級棉摸清底數找出經驗，抓緊了低級棉使用試驗工作。根據他們的試驗結果，證明只要認真採取一些有效措施，用低級棉紡出適用的高中支紗，是完全可能的。

根據試驗，今年所用低級棉的特點，主要是纖維成熟度差，同一級中差異亦大；纖維支數較細，一般在8000支左右，強度低，彈性小，有害雜質較多。反映在試驗過程中的問題，是清花棉卷起鼓，含雜大，棉卷松爛（一塊一塊下掉），鋼絲棉網下壓斷頭多，生條含雜大，并粗條干不勻率較高，斷頭較多。針對這些問題，他們採取了以下的主要措施。

1. 清花：降低主要打手速度，減開打手道數，調整風速、氣流、隔距及通風方法，充分利用防鼓器作用來避免纖維損傷，增加除雜效能，克服起鼓現象。

### 2 鋼絲：

（1）降低錫林、刺毛輥速度（錫林185m/m刺毛輥450m/m左右），適當放大蓋板隔距（錫林14×14×12×12×10）（刺毛輥14/1000），避免因強烈分梳而造成纖維拉斷。

（2）小漏底隔距入口縮小，出口放大（入口 $1\frac{1}{4}''$ ，出口 $1\frac{1}{16}'' \sim \frac{3}{32}''$ 左右），加快蓋板速度（ $3\frac{1}{8}'' \sim 3\frac{1}{2}''$ ），增加抄車次數（1小時左右1次），提高排除短絨及細小有害雜質。

（3）道夫、斬刀速度減慢（道夫12m/m斬刀1300m/m），調整棉網張力牽伸，生條單量適當減輕，改善棉網下壓現象，必要時棉網兩邊加托板。

2. 并粗細羅拉速度適當減慢，并根據原棉長度調整羅拉隔距，紗條通道打磨光滑，加強溫濕度的控制，改善條干減少斷頭。

## 上海印染織布工業公司召開織布廠 廠長會議，要求在五、六月份 改變產品質量落后面貌

上海印染織布工業公司于五月十四日召開織布廠廠長會議，着重研究了提高棉布質量的問題。

公司技術科關於織布廠四月份質量檢查情況的報告中，肯定了58年織布行業大躍進的成績。但從去年十月份起，棉布質量逐步下降，下機正品率低落，漏驗率大量增加，開剪布和修織洗率上升，色織布縮水率高了。暴露出來的質量問題是很嚴重的。經過研究分析，主要原因是：比較普遍的只抓產量不顧質量，對質量的重要性認識不足。保證質量的設備裝置，有的廠拆掉了；各種規章制度，如次布責任制度，半制品檢查制度等等，有的廠也廢除了；隨便把不懂質量標準的人擔任驗布工作；生產技術管理工作紊亂，有的廠溫濕度管理、加油清沽、漿紗回潮合格率、漿紗濃度等等工作，無人管理；各種操作法也流於形式，沒有認真執行。

公司總經理在講話中着重指出，當前必須把提高質量作為中心任務，同時要作為一個政治任務，在黨的統一領導下，五、六月份內一定要改變質量面貌，全面完成國家計劃。進一步提高下機一等品率，降低漏驗率，色織廠還必須增加花色品種、降低縮水率。

為此，必須加強技術管理，做好改進質量的根本性工作。必須繼續加強機械保全保養，針對影響質量的機械部份，進行重點整頓檢修。加強綜箱保養和了機工作，改進加油揩車和清沽工作，提高操作管理。同時，還必須建立必要的合理的規章制度，如質量復驗、抽查制度，每天必須抽查5%，來檢查和考核驗布工和分等工的工作，防止漏驗和錯評。各廠應建立質量檢查員，協助領導及時了解質量情況，并督促有關部門貫徹執行有關質量的措施。棉布物理指標試驗，應迅速恢復。次布責任制度和前后工序的質量責任等制度，亦應合理恢復和建立起來。

## 大新振一廠猛抓內在質量

大新振一廠在四月份中，所生產的四個品種（190士林、淺麻紗、淺花布、硫化元布），在內在質量方面，有很大的躍進。硫化元布，經向縮水過去由於伸長關係比較大，常不能達到國家標準。在四月份中，通過多次的技術講座和小組討論，大家明確了內在質量的重大意義，和如何掌握機台的方法，做到了適當降低車面張力，因而元布經緯向



均能达到国家标准。染色牢度，花布原样变色，过去及格率为89.7%，经过加强后处理亦百分之百达到了标准和超过标准。色布染色牢度，除士林原样变色外，干湿摩擦均能达到国家标准，甚至超过国家标准半级。

### 互通有无，紧密协作， 天津各厂组织物资交流

为了摸清物资家底，便于安排生产，天津各厂在不久前对库存物资进行了盘点清查。在盘点清查的基础上，各厂本着互相支援的精神，提出了不少可拨出的材料。各厂报出支援的材料共1150项。天津市纺织工业局本着主要材料统一调拨，一般材料自由交流的原则，在四月底召开的物资供应专业会议上组织了交流。由于全国一盘棋的思想得到了进一步的发扬，不少单位在会上又提出了追加支援的材料。而且提出追加支援的都是各厂普遍感不足的主要材料，如棉纺二厂提出了钢材10项，钢材1吨，钢丝综150万支，钢丝圈150合；织染厂提出冰醋酸一吨；棉纺一厂、四厂、恒源纱厂和毛纺机械厂等单位也都在会上提出了不少追加支援的材料。这次交流共进行了两天。由局统一调剂了钢材15吨，木材25立方米，纯碱5吨。各厂自由交流了476项材料。自由交流的材料中主要的有轴承362个，胶皮线11.9公里，钢丝圈689合，皮结9060个，钢丝综499,000支，牛皮带1637公尺，各种机件6884件，三角带332条，酒精1吨，肥皂2700公斤。通过这次交流，对解决部分材料供应困难起了不小的作用。如几个毛纺厂生产需用的钢丝圈供应一直很紧张，通过交流解决了400多合，缓和了供应紧张的程度；纺专器材供应不足对棉纺织生产威胁很大，通过交流解决了小型织布厂的急需。（这次各大棉纺厂调给小型织布厂皮结9060个，梭子818把，打梭板2100根，皮圈1070个。）天津市纺织工业局将根据各厂的要求，每季度组织交流一次。

### 节省开支，加强管理 京棉一厂订出全年节约资金50万元 减少开支10万元的规划

京棉一厂为全面贯彻四高、四省的方针，订出了节约流动资金与降低原材料采购成本的初步规划。全年将节约流动资金50万元，减少开支10万元。

#### 一、加强管理少用资金，并大部分自给自足：

1959年的总产值比58年增加20%左右，流动资金占用额除原棉资金外，要比58年实际平均占用额减少三分之一，节约50万元。今年全部定额流动资

金占产值的比重将由去年的7.79%下降到6.5%左右，资金周转加快两圈多。

他们的作法有两方面，第一是少占用：清查材料库存，将多余积压部分加以处理，今后勤买少买，在某些物资供应紧张的情况下，防止盲目采购避免积压；对在制品，按正常需要订出储备定额，贯彻执行；并争取部门协作，每天早、中班的产品当日结算收款。第二是多开源：为节约国家资金，减少银行贷款，将一部分利润分成与大修理基金用作流动资金，今年所需定额流动资金的三分之二可自给自足。

#### 二、把管理工作越做越细致，千方百计节省点滴开支：

1.加强对原材料的收发工作。原棉入库一定要过磅，以避免损失。对落地棉花要及时拾拣，减少损失。并加强下脚的收付分类管理，防止贵料贱卖等差错。

2.采购材料要注意质量并精打细算。为节省开支，采购员提出买零星材料尽量自己带回，不能自带的也尽量集中由本厂车辆运回。今年的运输费用要比去年降低70%，节约4,900元。

3.本厂所用的产品包皮、工作服等完全自制，并尽量利用下脚布头、棉花包套等，减少开支1.6万元左右，还可省下好布。

以上各方面共减少开支10万元左右（不包括原棉过磅避免损失的数字）。

### 国营天津印染厂 掀起生产化工原料热潮

国营天津印染厂职工针对化工原料不足的问题，掀起了小型土法生产化工原料的热潮。

今年年初，该厂领导在布置生产任务的时候，向职工明确交待了染化料的供应困难情况，并提出70%的化工原料要自己加工制造。职工们信心百倍，决心突破这一关键。他们积极的响应了党委号召，成立了业余加工厂。他们用锯末做出了草酸，用废皮子熬出了明胶，用小芋淀粉制造出了印染胶，用调浆锅的浆糊皮生产出了葡萄糖，以黄粘土加硫酸，制造了硫酸铝。并用包缝机剪下的废布条编布网，代替精炼坩所用的麻袋片。据初步计算，已投入生产的部份，全年可节约资金4万元以上。自制化工材料，真正起到了保证生产的作用，如2月中旬车间用的印染胶突然供应不上，业余加工厂就把这项材料的生产任务接受下来，在一星期内就生产了一吨多印染胶，供应了生产的需要。

（国营天津印染厂办公室）



## ❖❖❖ 下 列 存 書、欢 迎 选 購 ❖❖❖

### 棉紡織机器安装操作法丛书

弹綫操作法	0.07	整理机器安装操作法	0.09
開箱揩擦操作法	0.09	安装安全操作法	0.10
单程式开清棉联合机安装操作法	0.16	准备机器安装操作法	0.17
梳棉机安装操作法	0.14	并条粗紡机器安装操作法	0.14
1511型織布机安装操作法	0.10	1291、1301型精紡机安装操作法	0.16

### 全国棉紡織高速度高产量高质量高技术經驗交流會議資料选輯

細紗机高速高产經驗	0.58	布机当車工的高速操作經驗	0.09
細紗当車工和落紗工的高速 操作經驗	0.16	配合机台加速挖掘电气設備 潛力的經驗	0.22
布机高速高产經驗	0.42		

### 漿料代用品研究汇編

废物利用漿料	0.30	化学漿料	0.15
矿物漿料	0.12	野生植物漿料	0.36
非淀粉漿料	0.15		
棉紡織計算	1.90	无梭織机与片梭織机	0.10
綜合 1 型高产量梳棉机	0.10	卫星織布操作法	0.20
綜合式大牵伸	0.78	小型清鋼联合机和土洋并条机	0.08
苏联高产量梳棉机	0.64	棉紡手册(增訂譯本)	4.50
細紗接头消灭疙瘩操作法	0.07	棉織力学	1.40
怎样解决无梭織机的布边問題	0.06	提高棉紡后紡設備生产能力的經驗	0.23
整經基本技术知識	0.42	連續紡紗与离心紡紗	0.12
棉紡常識(增訂本)	0.70	紡織机械电力拖动的自动装置	2.35
棉織常識	0.53	穿經基本技术知識	0.80
棉紡織厂仓库管理	1.56	紡織工业技术成就(1957年合訂本)	4.50
高速槽筒絡紗	0.11	棉織厂技术检查指示汇編	0.72

## 紡 織 工 业 出 版 社 发 行 部

北 京 东 长 安 街

編輯者 中国紡織編輯部  
(北京东长安街)  
電話: (5) 6831 轉  
出版者 紡織工业出版社  
(北京东长安街)  
電話: (5) 6831 轉

发行者 紡織工业出版社  
訂閱处 紡織工业出版社发行部  
經售处 全国各地新华書店  
印刷者 財政出版社印刷厂

每册定价: 0.20 元



